

Statistique du département
du Nord ([Reprod.]) par M.
Dieudonné,...

Dieudonné, Christophe (1757-1805). Statistique du département du Nord ([Reprod.]) par M. Dieudonné,.... 1804.

1/ Les contenus accessibles sur le site Gallica sont pour la plupart des reproductions numériques d'oeuvres tombées dans le domaine public provenant des collections de la BnF. Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n°78-753 du 17 juillet 1978 :

- La réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur et notamment du maintien de la mention de source.
- La réutilisation commerciale de ces contenus est payante et fait l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

[CLIQUER ICI POUR ACCÉDER AUX TARIFS ET À LA LICENCE](#)

2/ Les contenus de Gallica sont la propriété de la BnF au sens de l'article L.2112-1 du code général de la propriété des personnes publiques.

3/ Quelques contenus sont soumis à un régime de réutilisation particulier. Il s'agit :

- des reproductions de documents protégés par un droit d'auteur appartenant à un tiers. Ces documents ne peuvent être réutilisés, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.
- des reproductions de documents conservés dans les bibliothèques ou autres institutions partenaires. Ceux-ci sont signalés par la mention Source gallica.BnF.fr / Bibliothèque municipale de ... (ou autre partenaire). L'utilisateur est invité à s'informer auprès de ces bibliothèques de leurs conditions de réutilisation.

4/ Gallica constitue une base de données, dont la BnF est le producteur, protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle.

5/ Les présentes conditions d'utilisation des contenus de Gallica sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

6/ L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur, notamment en matière de propriété intellectuelle. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

7/ Pour obtenir un document de Gallica en haute définition, contacter utilisationcommerciale@bnf.fr.

STATISTIQUE

DU

D E P A R T E M E N T

D U N O R D ,

Par M.^r DIEUDONNÉ, Préfet.

T O M E S E C O N D .



A D O U A I ,

Chez M A R L I E R , Imprimeur de la Préfecture.

A N 12. (1804.)

STATISTIQUE

DU DÉPARTEMENT

DU NORD.

CHAPITRE V.

Industrie, commerce, manufactures.

Observations préliminaires.

« ON connaît, a dit un publiciste profond, (1)
« deux grandes révolutions qui se sont faites dans
« l'état politique et dans les mœurs des nations euro-
« péennes : la première fut occasionnée par les pro-
« grès de la puissance romaine ; la seconde par la
« destruction de cette même puissance ».

Les Romains introduits dans les Gaules par la force des armes, y trouvèrent des peuples indépendans, ayant peu de besoins, qui repoussaient le commerce extérieur comme pouvant altérer les mœurs nationales, et dont toute l'industrie était bornée à un nombre très-limité de choses de première nécessité.

La politique des Romains était de donner à leurs

(1) Robertson, introduction à l'histoire du règne de Charles V, t. 1 page 1.

nouveaux sujets leurs arts et leurs sciences : c'était, en effet, le moyen de civilisation le plus sûr. Sous leur domination, on vit s'établir, dans les Gaules, des *genechs* nombreux, (1) c'est-à-dire des lieux choisis où l'on s'occupait spécialement de la filature de la laine et du lin, de la fabrication des toiles, et d'une infinité d'autres objets.

Les provinces Belges dans lesquelles est compris le département du Nord, durent être les plus disposées à accepter ce présent. Déjà, lorsque César y entra, on y cultivait le lin, que l'on convertissait en toile (2) : on y faisait même de l'hydromel et de la bière (3); car quel autre nom donner à cette décoction d'orge mentionnée par *Plin*, dont l'écume était en usage comme levain pour la panification? Aussi la notice de l'empire fait-elle mention d'un *genech* établi à Tournai, ville limitrophe du chef-lieu du département du Nord. (4) Malheureusement ces élans d'une industrie naissante ne durèrent qu'autant que la puissance des Romains.

L'invasion des barbares en Europe sur la fin du 5.^e siècle, fut une époque rétrograde. Ces peuplades du Nord ne subsistaient que par la chasse et leurs

(1) J'ai cru pouvoir traduire ces mots *genetia*, *gynecia*, par *genechs*.

(2) *Plin*, cap. 1 lib. 19, de *linisatone*.

(3) *Galli qui (vini et olei) sunt inopes, ex hordeo sibi potum conficiunt qui zyptus appellatur. Diod. siculus de Gallis, t. 1 p. 304 du recueil des hist. de France.*

Galliæ . . . frumento in potum resoluta quibus diximus generibus, spumâ ita concretâ pro fermento utuntur. Plin. secundus nat. h. L. XVIII. Francf. ad mœn. 1599.

(4) *Procurator genecii Tornacensis Belgicæ secundæ. N. imp. Rom. Parag. 2 page 65.*

troupeaux ; étrangères aux besoins et aux désirs qui donnent naissance aux inventions , ne sacrifiant qu'au métier de la guerre , elles ignoraient les arts qui avaient énervé les Romains , et s'étudièrent à en détruire les monumens avec autant de zèle que leurs descendans en ont mis , depuis , à les découvrir et à les conserver. Pendant le siècle et demi de durée de ce période où le *genre humain fut le plus misérable* , (1) les malheureux habitans ne purent guères s'occuper d'arts ni de commerce. L'Europe morcelée en plusieurs états distincts , vit toute communication interrompue entre-eux ; des pirates couvraient les mers , des bandits infestaient les chemins. « Bientôt les provinces les plus peuplées et les plus « fertiles furent converties en de vastes déserts où « quelques ruines des villes et des villages détruits, « servirent d'asile à un petit nombre d'habitans mal- « heureux que le hasard avait sauvés ou que l'épée « de l'ennemi rassasiée de carnage avait épargnés. « Les premiers conquérans qui s'établirent d'abord « dans le pays qu'ils avaient dévasté , n'eurent pas « le tems de songer à réveiller le génie de l'indus- « trie et des arts : bientôt ils furent chassés ou exter- « minés par des conquérans nouveaux qui , arrivant « de régions plus éloignées encore des pays civili- « sés , étaient encore plus avides et plus féroces ; « ainsi , l'Europe fut en proie à des calamités renais- « santes , jusqu'à ce qu'enfin le nord , épuisé d'habi- « tans par ces inondations successives , ne fut plus « en état de fournir de nouveaux instrumens de « destruction (2).

A ce tems d'horreur et de confusion , succéda ,

(1) Robertson , *ibid.* page 19.

(2) Robertson , *ibid.* page 18.

dès le 7.^e siècle, le système féodal. Il ne fut pas encore favorable aux arts, aux sciences, à l'industrie. Celles-ci ne peuvent subsister qu'à l'ombre d'un gouvernement régulier, garant de la sûreté personnelle; et depuis le 7.^e jusqu'au 9.^e siècle, l'anarchie régna par-tout; les arts d'élégance qui servent le luxe et que le luxe paie, avaient disparu avec les traces de la politesse et des connaissances répandues dans toute l'Europe par les Romains; on avait même perdu plusieurs des arts utiles d'où naissent les jouissances. « On s'habillait de peaux et de laine grossière, dit l'abbé *Raynal*; (1) on ignorait les commodités de la vie..... Aucune ville de l'Europe ne faisait encore le commerce qui consiste à transporter les productions d'un peuple chez un autre, et quand ce genre de commerce est ignoré, on n'en connaît guères des autres espèces ».

Il est vrai que *Charlemagne*, pour repousser les Normands, avait essayé, de concert avec l'Angleterre et quelques villes d'Italie, de faire renaître la marine de l'Europe, et par elle le commerce maritime; il est vrai qu'il avait rétabli, jusques dans ses propres domaines, dont plusieurs étaient dans le département du Nord, de ces *genechs* que nous avons remarqués sous les Romains; et que dans ces grands ateliers, sur la fin du 8.^e siècle, on travaillait comme auparavant le lin, la laine; que l'on y employait diverses couleurs, telles que la gaude, la garance, le pourpre; que l'on y faisait des peignes, des lames, du savon, des vases; que l'on préparait des chardons, de la graisse: (2) mais le règne de

(1) Histoire philosophique des deux Indes.

(2) Recueil des historiens de France, tom. 5 p. 654 au capit. des villes, art. 43.

ce prince étonnant ne fut qu'un éclair pour l'industrie, le commerce et les arts; sous ses fils ils furent replongés de nouveau dans la nuit, et durent y rester jusqu'à ce qu'une grande révolution vint en déchirer l'épais rideau. Cette révolution fut due aux croisades.

Les premiers rassemblemens se firent en Italie, et on sait qu'alors déjà Venise, Gênes, Pise avaient commencé à cultiver le commerce, et se polissaient en s'enrichissant; les croisés marchant vers la terre sainte, traversèrent des pays mieux cultivés et mieux civilisés que les leurs. Petit à petit ils durent échanger leur rudesse contre les germes de la civilisation, mère des arts. Constantinople, qui n'avait jamais été ravagée par les barbares, offrait encore quelque usage de l'ancienne politesse dans les mœurs et dans les arts; l'Orient enfin possédait encore des manufactures très-précieuses, dont la vue dut étendre les idées des croisés.

Vinrent ensuite 1.^o l'établissement des communautés qui, neutralisant insensiblement l'oppression atroce du régime féodal, eurent pour principal effet de rétablir chaque citoyen dans la propriété sacrée des fruits de son industrie, dont il était privé depuis bien long-tems;

2.^o La découverte de la boussole, par qui la navigation fut rendue plus assurée et plus audacieuse, et les communications commerciales plus faciles entre les nations éloignées;

3.^o Les grandes sociétés de commerce formées, dans les 12.^e et 13.^e siècles, dans les principales villes de l'Europe, par les Italiens, sous le nom de *Lombards*, lesquels devinrent les voituriers, les manufacturiers, les banquiers de toute l'Europe;

4.^o Cette association bien autrement grande, bien autrement puissante encore, connue sous le nom de

Ligue anséatique, formée dès le milieu du 13.^e siècle, entre 80 villes commerçantes, à qui Hambourg et Lubeck donnèrent l'exemple que suivit bientôt après la ville flamande d'Anvers.

Telles furent les cinq grandes circonstances auxquelles les arts et le commerce ont dû leur restauration en Europe, et spécialement dans les Gaules.

Cet exposé rapide de la situation industrielle et commerciale de l'Europe depuis l'invasion des barbares, pourrait, au premier abord, paraître épisodique dans la statistique particulière d'un département; mais il offre des rapprochemens instructifs. Je vois en effet avec un sentiment secret de plaisir, à travers les ténèbres de ces siècles d'ignorance et de malheurs, poindre quelques lueurs d'industrie dans nos contrées. Les ateliers de travail des Romains n'avaient pas été si absolument détruits, que sous Charlemagne on ne put encore en réunir quelques élémens. Le feu sacré de l'industrie s'était conservé en Flandre sous les ruines amoncelées par la main des barbares: on y fabriquait, du tems de ce prince, des étoffes de laine, de la toile; et cette belle province fut la première à répondre au signal donné, au 11.^e siècle, par le génie des arts. On sait quel contingent sa population la mit à même de fournir dans l'armée des croisés. Tous ne périrent pas dans ces malheureuses expéditions; il en revint des ouvriers, des artistes formés en Orient. Ses ports fournirent de bonne heure des vaisseaux aux transports, aux échanges, surtout avec l'Italie. Ses villes furent des premières à s'ériger en communautés; l'importance de leur situation y attira les Lombards qui, à ce qu'il paraît, eurent un établissement à Lille. Anvers fut du noyau de la ligue anséatique; et on vit, bientôt après sa formation, cette fameuse ligue choisir la ville de Bruges pour en faire son

principal comptoir, y établir des magasins où son négoce se faisait avec beaucoup d'exactitude et de régularité. « C'était là que les Lombards apportaient
« les denrées de l'Inde avec les productions des ma-
« nufactures d'Italie, qu'ils échangeaient contre les
« marchandises plus volumineuses, mais non moins
« utiles, qui venaient du nord. Les négocians Anséa-
« tiques portaient ensuite, dans les ports de la mer
« Baltique, les cargaisons qu'ils recevaient des Lom-
« bards, ou bien ils les transportaient, en montant
« les grandes rivières, jusques dans l'intérieur de
« l'Allemagne ».

« La consommation extraordinaire qui se fit bien-
« tôt de ces marchandises de toute espèce, excita
« l'émulation des habitans des Pays-Bas; ils s'appli-
« quèrent, avec plus de vigueur, à perfectionner
« et à étendre les deux grandes manufactures de
« laine et de coton, pour lesquelles ce pays était re-
« nommé dès le siècle de Charlemagne. Comme
« Bruges devint le centre de communication entre
« les négocians Lombards et ceux des villes anséa-
« tiques, les Flamands commerçaient dans cette
« ville avec les uns et les autres; l'étendue et le
« succès de ce commerce firent naître parmi ce
« peuple une habitude générale d'industrie qui fit
« pendant long-tems de la Flandre et des provinces
« adjacentes, le pays le plus riche, le plus peuplé
« et le mieux cultivé de l'Europe » (1).

J'ai conservé le texte même de *Robertson*, parce qu'il m'a paru que le témoignage de ce célèbre publiciste anglais, qui a écrit dans son pays et sous les yeux d'une nation rivale, était la preuve la plus péremptoire que j'eusse à produire de l'admirable

(1) *Robertson*, *ibid.*, pages 171 et suivantes.

industrie des peuples de la Flandre. La situation , où il dit que son pays se trouvait dans le même tems sous ce rapport, offre un contraste frappant et qui devrait bien rabaisser l'orgueil de ces insulaires : « Les Anglais , continue-t-il , les Anglais alors négligeaient le commerce et n'essayaient pas même d'imiter les manufactures dont ils fournissaient les matériaux aux étrangers. Avant Edouard III , toutes les laines d'Angleterre , excepté le peu qui s'en consommait en draps grossiers par les habitants , se vendaient aux Flamands et Lombards qui les manufacturaient. Ce souverain fut le premier qui engagea des ouvriers Flamands à aller s'établir dans son royaume , et fit plusieurs bonnes lois pour l'encouragement et le règlement du commerce ; il s'écoula encore bien du tems avant que les Anglais fussent en état de fabriquer des draps pour l'étranger ; et l'exportation des laines en nature continua à être le fond principal du commerce (1) ».

Je n'ajouterai rien à cette preuve sans réplique de la grande industrie du peuple Flamand dans le moyen âge ; la part qu'y eurent les contrées qui forment aujourd'hui le département du Nord ne fut pas médiocre.

On connaît l'antiquité et la splendeur de la fabrique de Lille , dite de *sayetterie* et *bourgetterie* , laquelle remonte presque à la fondation de cette ville. On sait que cette ville était également réputée pour la teinture et la tonte des draps.

Dès les 12.^e , 13.^e et 14.^e siècles , rien n'était plus florissant que les fabriques de pannes , serges , trippes , camelots , calemandes et autres étoffes en laine de Bergues , Hondschoote , Bailleul , Warne-

(1) *Robertson* , *ibid.* , tome 1 page 172 , et tome 2 page 310.

ton, Wervick, Armentières, Commines, Halluin, Tourcoing, La Bassée, Lannoy, Haubourdin, Orchies, Valenciennes. Hondschoote seule comptait plusieurs milliers de métiers, et avait, comme je l'ai déjà dit page 128, tome I.^{er}, sa marque particulière pour ses étoffes.

Douai même, cette ville si heureusement située, qui aujourd'hui est dénuée de toute industrie et presque de commerce, avait une des plus fortes fabriques de ces tems reculés. Ses habitans retrouvent encore dans le nom d'une de ses principales rues (la rue des *Foulons*), le souvenir des blancs drapiers et de l'immense fabrication de draps qui faisait sa prospérité. L'histoire nous apprend que les Douaisiens offrirent en présent quatre pièces de pannes de leur fabrique au roi *Jean*, lors de son séjour en Flandre en 1355 (1); elle redit aussi, pour prévenir des objections destructives de toute émulation, que cette ville intéressante, dont l'Angleterre s'efforçait d'attirer les fabricans par des privilèges (2), partageait avec Cambrai et Lille la fabrique de belles tapisseries en laine (3), et que, dans le 16.^e siècle, on commençait à y rivaliser avec succès et avec un grand bénéfice la belle fabrication de toilettes qui, depuis l'an 1300, fait la prospérité de Cambrai et Valenciennes. On citait dans les mêmes tems la fabrique de chapeaux de Commines; l'immense filature de laine de Tourcoing et La Bassée, à laquelle s'adonnaient les hommes et les femmes; les estamettes de Bondues, si estimées à cause de

(1) *Buzelin, Gallo-Flandriae, lib. 1, pag. 165.*

(2) Voyez l'article *Douai*, tome 1, page 141 de cet ouvrage.

(3) On voit encore à la maison commune de Douai, et chez quelques particuliers, de ces tapisseries fabriquées à Douai.

la finesse de la laine et du fini de l'ouvrage ; les bourracans que les persécutions religieuses, suivies de la révocation de l'édit de Nantes, ont chassés de Valenciennes pour en enrichir Amiens ; les toiles de ménage et de table dont les villes d'Hazebrouck, Merville, Estaires, Lagorgue, n'étaient qu'une grande fabrique ; la fabrication de l'huile tirée des graines de lin, de pavots. Le Hainaut enfin et le Cambresis montraient, à côté de leurs inimitables batistes, plusieurs forges et usines en fer et en verre, datant des 13.^e, 14.^e et 15.^e siècles. Aussi l'Allemagne, l'Italie et l'Espagne qui, depuis long-temps, regardaient la Flandre comme leur principal marché, faisaient-elles de grands approvisionnemens dans le département du Nord par le port franc de Dunkerque, ainsi que Constantinople et tout le Levant, et même l'Asie et l'Afrique.

Ces progrès du commerce et de l'industrie en Flandre, déjà sensibles au 13.^e siècle, avaient été très-rapides dans les deux siècles suivans, et étaient devenus étonnans vers le milieu du 16.^e Une cause funeste vint les ralentir et porta aux fabriques un coup meurtrier. Pourquoi faut-il que la religion, qui est la source de tant de bien, ait été, à cette époque, celle de tant de maux ! Comment les ministres d'une religion si douce et si tolérante, purent-ils la méconnaître assez pour ne plus parler en son nom qu'armés de glaives et entourés de buchers ! c'est la persécution qui s'éleva alors qui a porté en Angleterre et en Allemagne ces draperies et ces manufactures qui faisaient la prospérité de la Flandre.

Quelques hommes cependant, plus exclusifs pour le culte qu'ils professent, que lecteurs impartiaux de l'histoire de leur pays, soutiennent que les guerres de religion n'ont pu avoir d'effet fâcheux sur l'industrie du département du Nord, parceque,

disent-ils, c'est à la révocation de l'édit de Nantes qu'est dû le coup fatal porté à l'industrie de plusieurs provinces françaises. Or, ajoute-t-on, cet édit de Nantes révoqué en France, n'avait jamais été publié, et encore moins exécuté dans le Hainaut, le Cambresis, la Flandre, soumis alors à la domination espagnole; donc sa révocation n'a pu être d'aucune influence dans ces trois provinces; et de fait, ajoute-t-on, il n'est pas une ville du département, si on excepte Valenciennes, qui puisse imputer aux guerres de religion la chute de quelque branche de leur industrie.

Non, sans doute, le sage édit de Nantes n'a jamais étendu ses bienfaits jusques sur les provinces Beligiques. Dans le même tems que les industriels réformés de France respiraient sous l'égide de cet acte d'une douce tolérance, leurs malheureux frères poursuivis et pourchassés dans le Hainaut, le Cambresis, la Flandre, provinces alors soumises à la domination espagnole, étaient constamment environnés de terreurs, de cachots, de fers, de bûchers; il ne leur restait, pour échapper au glaive destructeur de l'inquisition, que la cruelle alternative, ou de se cacher en abandonnant leurs ateliers, ou de fuir, emportant dans les provinces étrangères leurs métiers, leur industrie. Ces faits sont consignés dans les pages de la sévère et impartiale histoire. Tous les historiens les répètent unanimement.

En 1565, Philippe II met l'inquisition en vigueur, fait exécuter les *placards* sur le fait de religion, et ordonne que l'inquisition sera aidée de la force.

En conséquence, la même année la comtesse *Marguerite*, gouvernante des Pays-Bas, transmet, dans toutes les villes, l'ordre aux inquisiteurs de *rechercher, poursuivre et livrer au bras séculier, sans s'astreindre à suivre les formes de jugemens*

ordinaires, les suspects d'hérésie, ceux qui liraient des livres défendus, parleraient ou disputeraient sur la sainte écriture; de contraindre toute personne à déposer contre ceux qu'on leur mettrait en avant, à peine d'être elles-mêmes punissables (1).

Ce fut là le premier grand coup porté à l'industrie départementale par la main de l'intolérance religieuse.

Ces ordres cruels ne restèrent pas comminatoires. Les inquisiteurs, continue l'historien contemporain que j'ai sous les yeux (2), secondés des prêtres et des moines, poussèrent les choses au point *de noter et désigner, en leurs sermons, les plus apparens, c'est-à-dire ceux qu'ils choisissaient particulièrement entre les nobles, marchands et artisans, singulièrement les plus riches (3)*, et par conséquent ceux de qui recevaient le plus de secours les manufactures, pour en faire les victimes de leur zèle sanguinaire; et au nombre des villes qui étaient le plus particulièrement livrées aux fureurs de ce tribunal de sang, il cite *Lille, Valenciennes et autres de Flandres et d'Artois*.

« Or cela étonna tellement le peuple, (j'em-
« prunte ici les propres expressions de l'historien),

(1) Il est donc vrai que dans tous les tems, dans toutes les circonstances, le fanatisme suit toujours la même marche atroce, quelque soit l'objet qui a armé son bras. Cette réflexion se présentera naturellement à quiconque voudra comparer les termes de l'ordonnance de Philippe II de 1565, avec les lois de l'an 2, sur les suspects.

(2) La grande chronique ancienne et moderne de Hollande..., recueillie tant des histoires desdites provinces que de divers autres auteurs, par *Jean-François Lepetit*, greffier de Béthune en Artois, 1601, 2 vol. in-folio.

(3) Tome 2, page 90.

« que plusieurs marchands, voir les plus apparens,
 « avaient déjà troussé bagage pour s'exempter d'une
 « telle violence et oppression par un exil volontaire;
 « plusieurs aussi s'étaient déjà retirés, et les métiers
 « se transportaient de tous côtés, notamment de
 « Flandre, Tournai, Valenciennes et autres lieux
 « circonvoisins, par de si grandes troupes, que,
 « non-seulement on s'en aperçut à vue d'œil et
 « s'en ressentait à la diminution des impôts et ga-
 « belles; mais aussi l'on voyait ouvertement que
 « plusieurs bons bourgs et villages s'en allaient pres-
 « qu'en déserts, tellement qu'il n'y avait homme
 « de bien, lequel, voyant une telle calamité et
 « décadence de ces pays jadis si fleurissans, n'en
 « reçut un extrême déplaisir ».

« On voit à l'œil, (dit à la même occasion Fran-
 cois Bauduin, l'un des ministres protestans chassés
 d'Arras, dans un discours rapporté par l'historien
 Petit) (1), « on voit à l'œil les arts, métiers et trafics,
 « au moyen desquels ce pays voulait être fleurissant
 « par-dessus les autres, aller presque en décadence
 « et être transportés chez leurs voisins, anciens
 « ennemis de la maison de Bourgogne, d'Autri-
 « che..... Il est chose incroyable combien de
 « dommages ont apportés les persécutions depuis 40
 « ans, à la *draperie*, la *sayetterie*, la *tapisserie*,
 « métiers propres et particuliers aux Pays-Bas,
 « chassés vers les Français et les Anglais ». (1) Il porte
 à plus de 100,000 le nombre des hommes qui se
 sont expatriés, les uns en Angleterre, tant à Londres
 qu'à Sandwick, où ils ont leurs assemblées publi-
 ques en nombre infini; les autres à Francfort, Stras-

(1) *Lepetit*, tome 2, page 81.

(2) *Idem*, tome 2, page 83.

bourg, Cologne, Aix, Doesbourg, Emden, Genève, Hambourg, Bremen.

Voilà, je crois, des faits bien positifs. Et qu'on ne dise pas que les villes de Lille, de Valenciennes, aient été les seules victimes de ce système de dépopulation industrielle.

Armentières, Hondschoote, *villes où les draperies avaient grande réputation*, sont nominativement citées par le même historien, au nombre de celles d'où *les mêmes ouvriers se retiraient à grandes troupes hors du pays, où les trafics et manufactures cessaient* (1). Dans la ville de Douai, qui, au rapport de Buzelin, a vu, dans un court espace de tems, jusqu'à quatre auto-da-fés d'un ou de plusieurs de ses habitans, dans les villes d'Orchies, de La Bassée, de Lannoy, les hommes qui étaient reconnus pour fréquenter secrètement les assemblées de réformés, n'avaient ni repos à espérer dans l'intérieur de leurs maisons, ni sûreté publique pour leur vie au-dehors : *eis neque domi quies concessa, neque publicè fides ulla securè vitam traducendi* (2). Et qui pourrait douter que toutes les villes du pays n'aient été sans distinction plus ou moins dépeuplées dans ces tems déplorables, lorsqu'on sait que toutes étaient soumises à la domination de cette fanatique gouvernante, qui osa dire en plein conseil *qu'il valait mieux réduire ce peuple misérable à passer en pays étranger, s'il ne voulait renoncer à l'hérésie, ou l'exterminer entièrement par le fer* (3) ?

L'époque de la conquête du pays par Louis XIV, pouvait apporter quelque remède à cette plaie pro-

(1) *Lepetit*, tome 2, page 101 et 102.

(2) *Buzelin*, *Gallo-Flandr.*, page 258.

(3) *Strada*, page 238.

fonde faite à l'industrie locale; les enfans de ces négocians, de ces artistes, de ces ouvriers fugitifs, existaient en pays étranger; leur cœur était toujours pour leur patrie; l'amour de cette chère patrie les eût y infailliblement ramenés, si, dans le même tems, *Colbert* n'eût provoqué deux arrêts successifs du conseil d'état, l'un du 3 juillet 1665, et l'autre du 24 avril 1667, portant que les nationaux qui professaient le calvinisme, seraient exclus de tout commerce, fabriques ou manufactures (1): dispositions impolitiques qui se trouvent ensuite consacrées dans les capitulations accordées à ces villes par le vainqueur, et qui n'étaient que le prélude de cette désastreuse révocation de l'édit de Nantes de 1685, qui, je le répète et quoiqu'on en dise, a fait, sous ce rapport, un tort aussi réel à l'industrie des provinces dont se compose le département du Nord, en empêchant le retour de tant d'industriels fugitifs, qu'il en a causé à celles limitrophes de l'ancienne France.

J'ai pensé que cette digression sur les funestes effets des persécutions exercées sous prétexte de religion, n'était pas étrangère au sujet que je traite. Sans doute le commerce et les fabriques souffrirent beaucoup; mais le département du Nord peut s'enorgueillir encore de ce qui lui reste de l'industrielle activité de ses habitans. Je vais passer successivement en revue les différentes branches d'industrie; et pour faire un travail méthodique, je commencerai par les manufactures, les usines et les fabriques, en les rangeant dans chacun des trois règnes auxquels chaque objet appartient; puis je parlerai du commerce.

(1) Voyez : Représentation du parlement de Flandre de 1788, sur l'édit des protestans.

Fabriques et manufactures du règne minéral.

Je ne reviendrai pas sur l'exploitation à l'extraction des différentes matières provenant du règne minéral : j'ai traité en détail cette partie de l'industrie départementale au chapitre II, tome I.^{er}, page 151 et suivantes. J'y ai successivement parlé de l'exploitation du minerai, du charbon de terre, des cendres fossiles, de la tourbe, du marbre, du grès, des pierres calcaires de taille blanches et bleues, des moellons de la même nature, du sable, de la terre glaise. J'ai recensé les lieux où l'on exploite, le nombre de bras qui exploitent, les frais d'exploitation, les quantités extraites, leur valeur ; j'ai fait la balance des frais avec les produits ; établi approximativement le bénéfice net. Y revenir dans ce chapitre serait un double emploi.

J'en excepte cependant le minerai et le charbon de terre, pour l'exploitation desquels je n'ai pu faire alors une balance précise. Je vais compléter ce que j'ai à en dire, puis je passerai aux usines où se manipulent les matières extraites.

Tableau de l'exploitation du minerai dans le département du Nord, en l'an 10.

D É P E N S E S.

	fr.	c.
Salaire de vingt-quatre ouvriers. . .	4,324	50.
Dépenses pour entretien de pompes , étançons, charpentes.	1,800	»
Total.	6,124	50.

P R O D U I T S.

	Quantité.	Valeur.
Minerai rouge..	587,400 ^{kilog.}	} 6,124 f. 50 c.
Minerai jaune..	391,600.	
<hr/>		
979,000.		

On voit que la valeur du minerai extrait est portée à une somme égale à la valeur des dépenses faites pour l'extraire; la raison en est que c'est le propriétaire de la mine qui convertit ensuite ce minerai en gueuses dans ses propres usines.

Houillières ou mines de charbon.

Tableau de l'exploitation des fosses d'Aniches et d'Auberchicourt.

P R O D U I T S.

	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	myriag.	myriag.	fr. c.	fr. c.
Houille ou charbon de terre marchand.	369033 "	1845165	46,129 12	253,710 20
Charbon sale ou menu employé dans l'intér. de l'exploit.	14135 "	70675	1,272 15	6,360 75
	myriag.	myriag.	fr. c.	fr. c.
	383168 "	1915840	47,401 27	260,070 95

(18)
D É P E N S E S.

OBJETS de D É P E N S E.	Q U A N T I T É S.		P R I X.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Salaires d'ouvriers..	ouvriers. 80	ouvriers 340	fr. c. 22,000	fr. c. 130,000 "
Houille employée comme combustible	myriag. 14135	myriag. 70675	1,272 15	6,360 75
Bois {	scié.....	1000	3,640 "	18,200 "
	en perches.	1000	2,640 "	15,200 "
Dépenses pour achat et entretien de che- vaux, construction et entret. de pom- pes à feu, usten- siles, etc.....	10,915 "	34,576 "
			40,467 15	204,336 75

B A L A N C E.

	fr. c.	fr. c.
Recette	47,401 27.	260,070 "
Dépense.	40,467 15.	204,336 75.
Excédant de la recette sur la dépense.	fr. c. 6,934 12.	fr. c. 55,733 25.

En rapprochant les résultats ci-dessus de ceux que j'ai présentés, page 176 du premier volume, on y trouvera de la différence; mais ce que j'ai dit alors n'était qu'un premier aperçu. Je n'avais pas encore sous les yeux les tableaux que m'a fournis le citoyen *Cavillier*, directeur, ingénieur des mines éclairé, et j'aime à reconnaître que

les résultats de cette exploitation sont plus avantageux que je ne l'avais d'abord cru.

La société d'Aniches tire ses bois de charpente, de cuvelage, et ses perches, des forêts du canton de Valenciennes, et du canton de Bohain, département de l'Aisne. En 1789, elle n'en tirait que de la première de ces contrées.

On sait que ces sortes d'exploitations font une grande consommation de perches, qui sont divisées en fragmens de quelques mètres de longueur, pour servir à l'étañonnage des travaux intérieurs.

Tableau de l'exploitation des fosses de charbon de terre d'Anzin, Valenciennes, Raismes, Aubry, Fresnes, Vieux-Nord-Libre, appartenant à la compagnie d'Anzin.

Pour obtenir les élémens du tableau de l'exploitation des houillères appartenant à la compagnie d'Anzin, il était naturel que je m'adressasse à la direction même de ce grand établissement, comme je l'avais fait pour Aniches : elle a donc reçu, comme tous les autres chefs de fabriques et usines, des tableaux à remplir, conformes aux modèles envoyés par le ministre de l'intérieur. Les blancs de ces tableaux ont été en effet remplis ; mais, est-ce inadvertance ou dessein de cacher le véritable état des choses ?

Les produits et les dépenses ont été portés à des sommes égales ; savoir :

	en 1789.	fr.	c.
Produits	3,125,000	»	
Dépenses	3,125,000	»	
<hr/>			
Excédant de la recette sur la dépense	0,000,000	»	

En l'an 9.

	fr.	c.
Produits	2,499,500	»
Dépenses	2,499,500	»
	<hr/>	

Excédant de la recette	fr.	c.
sur la dépense.	0,000,000	»

Ainsi, d'après ces renseignemens, officiellement demandés et officiellement transmis, plus de deux millions de fonds mis annuellement en circulation, ne produiraient pas une obole de bénéfice à la fin de l'année, et une des exploitations de charbon de terre la plus importante peut-être de l'Europe, serait sans aucun avantage réel pour ses actionnaires. On sent ce que présente d'absurde une pareille supposition.

Heureusement j'ai des bases pour suppléer à ce qui manque de véracité à ces tableaux.

On se rappelle que j'ai dit, en faisant l'historique des fosses appartenant à la compagnie d'Anzin, tome premier page 169, que dans les dernières années qui ont précédé la révolution, cette exploitation occupait 4,000 ouvriers; que toutes les dépenses s'élevaient à 24,000,000 fr., et que les bénéfices étaient de 50 pour cent. Les aveux échappés plus d'une fois depuis, en ma présence, à l'effusion ou à la distraction de quelques des plus forts intéressés, résidans dans le département, m'ont confirmé qu'en effet je n'avais rien exagéré dans ces évaluations. Ils m'ont de plus fait assez connaître que l'état des choses n'est pas à beaucoup près aussi brillant aujourd'hui qu'il l'était alors; que, d'un côté, la masse des dépenses augmentée,

de l'autre les produits diminués, ne permettent pas de croire à un bénéfice net plus fort que 20 pour cent.

C'est sur ces bases que, rectifiant les tableaux de la direction d'Anzin, j'ai pu trouver un bénéfice de 50 pour cent en 1789, et 20 pour cent en l'an 9, en faisant des réductions sur des parties de dépenses (1) qui excédaient proportionnellement, de près de moitié, les dépenses du même ordre faites par la compagnie d'Aniches, à 2 myriamètres de là, et en réduisant de 25 francs le prix moyen du salaire des ouvriers qui avait été porté pour 1789, à 300 fr., tandis que la compagnie d'Aniches ne les avait portés qu'à 225 francs.

J'ai trouvé également juste de porter en recette les quantités de charbon qui sont consommées pour l'usage des pompes à feu de l'exploitation, puisqu'elles sont, en effet, un produit de l'exploitation, et que le prix en est porté en dépense; mais je n'ai évalué le charbon employé à cet usage qu'aux trois quarts du prix du charbon marchand, c'est-à-dire, à 9 centimes le myriagramme, tandis que l'autre est porté à 12 centimes $\frac{1}{2}$. On sait que, généralement, c'est le charbon sale et terré que l'on consomme de préférence aux fosses; ici encore, l'exemple de l'exploitation d'Aniches confirme mon opération.

La société d'Anzin tire ses bois de charpente, de cuvelage et ses perches, des forêts de Saint-Amand, Nord-Libre, de la forêt de Mormal, des forêts de Guise.

(1) Dans mon premier aperçu d'évaluation, page 175, je n'avais porté ce bénéfice net qu'à 15 pour cent, parce que je laissais les dépenses à un taux trop élevé; mais j'observe que dans toutes ces dépenses d'exploitation, je n'ai pas compris les intérêts des premières mises de fonds qui sont très-considérables.

Tableau de l'exploitation des fosses à charbon d'Anzin, Valenciennes, Raismes, Aubry, Fresnes, Vieux-Nord-Libre.

P R O D U I T S.

O B J E T S P R O D U I T S.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Charbon marchand.	myriag. 25000000	myriag. 20000000	fr. 3,125,000	fr. 2,500,000
Charbon sale ou menu, employé dans l'intérieur de l'exp.	3000000	2000000	270,000	180,000
TOTAUX.....	myriag. 28000000	myriag. 22000000	fr. 3,395,000	fr. 2,680,000

D É P E N S E S.

O B J E T.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Employés et ouvriers	4000	3000	fr. 1,100,000	fr. 1,000,000
Bois pour étauçonnage, coulage ou charpente.....	stères. 40000	stères. 35000	300,000	275,000
Houille pour les machines à feu.....	myriag. 3000000	myriag. 2000000	270,000	180,000
Entretien, achat des chevaux, construction et entretien des pompes à feu et ustensiles desdits établissements.....	593,300	778,334
TOTAL.....	fr. 2,263,300	fr. 2,233,334

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr.	fr.
Produits	3,395,000.	2,680,000.
Dépense.	2,263,300.	2,233,334.
Excédant de la recette	1,131,700.	446,666.

Passons, maintenant, aux usines où se travaillent les produits du règne minéral.

Usines en fer.

Fourneaux.

En 1789, il n'existait qu'un seul fourneau à fondre le minerai de fer dans le département du Nord, et il était situé dans la commune de Boussu-lez-Walcourt, arrondissement d'Avesnes; il tirait son minerai de *Morialmé, Ims, Dosoy*, département de Sambre-et-Meuse; employait onze ouvriers et ne brûlait que du charbon de bois; un 17.^e de ses produits était en fonte moulée, qui était toute destinée pour la France; le reste, qui consistait en guense, alimentait les forges du pays. Aujourd'hui il n'existe aussi qu'un fourneau de même nature, situé dans le même arrondissement, mais dans une commune différente: c'est celui du *Hayon*, commune de Trélon, lequel s'alimente du minerai que j'ai dit être exploité depuis quelques années sur le territoire de Couplevoie, hameau de Glageon, à

2 kilomètres de Trélon (1). C'est le propriétaire de ce fourneau qui fait extraire ce minerai par économie, en y employant vingt-quatre ouvriers (2). La fonderie emploie huit ouvriers et ne brûle que du charbon de bois. Il n'en sort que de la fonte en gueuse, qui est toute consommée par les forges du département.

Tableau de l'exploitation des fourneaux ci-dessus.

PRODUITS.

INDICATION des communes de situation des fourneaux.	OBJETS fabriqués.	QUANTITÉS.		VALEUR.	
		1789.	an 9.	1789.	an 9.
Boussu-lez- Walcourt.	Fonte moulée.	kilog. 24475.	kilog. "	fr. c. 5,625.	
	Gueuse. . . .	413232 96.	"	50,651 64.	fr.
Trélon. . . .	Idem.	"	321601 50.	„	39,420.
Totaux		kilog. 437707 96.	kilog. 321601 50.	fr. c. 56,276 64.	fr. 39,420.

(1) Voyez chapitre du règne minéral, §. I.^{er}

(2) Aux frais d'entretien des pompes, étançons, charpentes nécessaires à l'extraction, il faut ajouter l'intérêt de 80,000 fr. employés, il y a 50 à 60 ans, à l'exécution d'un aqueduc de 1600 mètres environ de longueur, qui facilite l'extraction de la mine rouge.

D É P E N S E S.

	OBJETS de dépenses.	QUANTITÉS.		V A L E U R.	
		1789.	an 9.	1789.	an 9.
Mêmes fourneaux.	Mineral. . .	kil. 957492 35.	kil. 702432 50.	fr. 9,746 »	fr. c. 6,304 44.
	Charb. de bois	800 bannes.	600 bannes.	38,400 »	27,000 »
	Entretien des bâtimens, ustensiles, etc.	800.	800 »
				48,946 »	34,104 44.

B A L A N C E.

	fr. c.	fr. c.
Recette	56,276 64.	39,420 »
Dépense.	48,946 98.	34,104 44.
Excédant de la recette .	7,329 66.	5,315 56.

Fonderies en vieux fers de Dunkerque.

On ne connaît les usines de cette nature à Dunkerque, que depuis la révolution (1). Elles furent

(1) Il y a bien existé autrefois des fondeurs qui fabriquaient des boulets et des gueuses pour le lestage des navires, des poids, etc.; mais leurs travaux furent toujours très-peu importants, et le défaut de moyens et de débouchés a amené leur chute.

d'abord au nombre de deux : l'une établie en 1792, par le citoyen *Laffond*, n'ayant qu'un fourneau à réverbère; et l'autre en l'an 5, par le citoyen *Favereau*, dans laquelle on comptait six creusets : elles viennent d'être réunies en une seule usine, (an 10), qui est composée de huit creusets et d'un fourneau à réverbère. Ces deux usines occupaient annuellement ensemble quarante à cinquante ouvriers fondeurs, soufleurs et mouleurs, faiseurs de grappes de raisin, batteurs et sabotteurs de boulets, qui gagnaient depuis 1 fr. 25 c., jusqu'à 6 à 8 fr., suivant qu'ils étaient à la journée ou à la pièce. Depuis leur réunion, elles ont repris leur première activité. On accorde généralement au fondeur 1 fr. par quintal de leste fabriqué, sur quoi il paie les autres ouvriers à raison de 2 fr. par jour. Chaque fondeur peut aisément en fondre 2000; il lui reste, dans ce cas, 10 fr. pour son industrie. Les matières premières employées sont des fers de rebut provenant des arsenaux, et des vieux fers achetés dans les campagnes. De l'an 2 à l'an 9, la consommation en a été de plus de 200000 myriag. pesant, et en l'an 9, d'environ 20000 myriag. qui s'achètent à 5 fr. les cinq myriag.

La fabrication a été d'abord bornée dans ces usines à la confection des poids, des gueuses pour leste de vaisseaux, et quelques boulets. On y a fondu aussi de petits canons pour la course, dont le plus fort calibre était de trois livres de balles. On n'y en fond plus, (an 10); mais on pourrait en couler de toute espèce s'il se présentait un débouché. Depuis la réunion, les citoyens Favereau propriétaires de l'usine, ont fait un essai en poterie de fer qui a parfaitement réussi, et il paraît qu'ils ne tarderont pas à fabriquer des marmites, chaudrons, chaudières, surtout pour la pêche de la balcine, et vases de

toute espèce. Pour cela ils espèrent tirer avec avantage des matières premières de l'étranger, et trouver un débouché pour leurs objets fabriqués, en France et surtout aux colonies. Leur projet est, en conséquence, de composer les usines de deux fourneaux pour la poterie, et de quatre creusets pour les boulets et le lestage. Ils conserveront aussi le fourneau à réverbère pour pouvoir couler les fortes pièces. Un marché qui mettrait à la disposition de cette fonderie les projectiles de rebut des arsenaux des directions de Douai, Lille et St.-Omer, aiderait beaucoup au développement en grand de cette usine. Il paraît que cette circonstance n'a pas échappé au ministre de la guerre, qui, déjà, s'est occupé de cet objet.

La fonderie de Dunkerque ne consomme que de la houille tirée de Mons ou d'Anzin, par la voie de la navigation, et qui lui revient actuellement de 3 à 4 f. l'hectolitre.

La totalité des produits de cette fonte a été livrée, savoir : deux tiers à la marine nationale, et le reste aux corsaires français. Il ne s'en est encore fait aucune exportation à l'étranger.

Le prix de ces gueuses est, pour le lesté, 10 fr. les cinq myriag.

En saumon, 7 à 8 fr.

Rebut, 5 fr.

Il serait avantageux pour cette fonderie que le ministre de la marine en tirât des fournitures, la situation sur un port de mer rendant précieux des établissemens de cette nature.

Fonderie en vieux fers de Raismes, près Valenciennes.

Cette petite fonderie existe depuis l'an 3; elle est dirigée par le citoyen *Bastin*, propriétaire. Elle

a des fourneaux à manches, *dits* fourneaux anglais, et des fourneaux à la caze. On peut évaluer à 20000 myriag. le poids des matières premières qu'elle a employées depuis son établissement, provenant, tant d'achats ou d'échanges faits dans le pays, que des prises amenées au port de Dunkerque et des arsenaux; il en sort toutes sortes de poteries en fer, des chaudrons, marmites, poêles, roues pour mécaniques. On y a fondu quelques pièces de canon pour corsaires, portant deux à trois livres de balles; on peut y fondre des bombes, des boulets. Dans ce moment, (an 10), on y fabrique des séries de poids dans la forme voulue par les instructions du gouvernement. Déjà 3500 myriag. de fer ont été employés pour cet objet: l'artillerie seule a tiré 850 à 900 myriag. pesant de ces poids.

On a pour 25 fr. la série de poids composée ainsi qu'il suit:

Un double myriagramme;

Un myriagramme;

Un cinq hectogrammes;

Un deux kilogrammes;

Un kilogramme;

Un cinq kilogrammes;

Un deux hectogrammes;

Un hectogramme;

Un cinq décagrammes.

En gros poids, les cinquante kilogrammes se vendent au même prix.

Forges.

Les forges du département du Nord sont toutes situées dans le cinquième arrondissement, (chef-lieu Avesnes). En 1789 elles n'avaient chacune que six ouvriers; aujourd'hui, par suite de l'état de pros-

périté auquel elles sont parvenues pendant la révolution, elles en ont chacune huit, excepté celle de Cousolre qui n'en a toujours que six.

Si l'on en excepte les forges de Glajeon et de Laudrissart, qui s'alimentent aujourd'hui des produits du minerai que j'ai dit être exploité dans l'arrondissement même, à Couplevoie, hameau de Glajeon, toutes les autres tirent les fers en gueuse de la ci-devant Belgique et du département de l'Ourthe; leur fabrication est en fer en barres et fenderies.

Toutes ces forges brûlent du charbon de bois. Différentes causes ont concouru, depuis la révolution, à porter ces usines à un haut degré de prospérité. J'ai dit qu'elles tirent les fers en gueuse de la Belgique et du pays de Liège; ces gueuses étaient assujéties à des droits considérables qui ne se paient plus depuis la réunion de ces pays à la France.

En second lieu, les abatis et défrichemens immenses qui ont dégradé les superbes forêts de la terre d'Avesnes, propriété du ci-devant duc d'Orléans, ont produit, dans le prix des bois et charbons, une baisse momentanée qui a maintenu l'équilibre entre les forges du département, et celles de la Belgique et du pays de Liège, en compensant et au-delà les frais du transport des fers en gueuse, que la proximité des fourneaux rend presque insensibles pour ces dernières forges.

L'état de dégradation des routes a aussi aidé à cette prospérité, en augmentant la consommation des bandages de roues. A ces causes on doit ajouter la stagnation qui a eu lieu dans les affaires pendant la décadence du papier monnaie, et surtout l'exclusion des fers étrangers.

Depuis la guerre, c'est cette dernière circonstance

qui a été la plus favorable ; c'est elle qui a encore aujourd'hui le plus d'influence sur l'activité de ces usines. Aussi me sens-je amené naturellement à émettre le vœu que le gouvernement maintienne cette exclusion, et qu'il éloigne de ces intéressantes usines, le danger du manque de combustibles dont les menacent les dévastations qui dévorent, depuis plusieurs années, les superbes forêts qui les environnent.

Que les maîtres de forges qui exploitent ces usines, ne croient point que ce vœu, dicté par le sentiment qui m'attache à la prospérité de mon pays, ait rien qui leur soit personnel ; le silence indécent qu'ils ont gardé à mon égard, la défiance injurieuse qui les a portés à me refuser les renseignemens que j'étais en droit d'attendre d'eux, le peu de bonne-foi, enfin, qu'ils ont apporté à la rédaction des états qu'ils n'ont pu refuser aux instances réitérées du sous-préfet (1), me dispensent suffisamment de prendre aucun intérêt à ce qui les regarde individuellement.

En me privant des renseignemens que je ne leur demandais que dans des intentions bienveillantes, ils m'exposaient à être la dupe des calculs exagérés de l'envie qui s'attache naturellement aux établissemens prospères : j'espère cependant qu'ils reconnaîtront que j'ai su peser avec circonspection les données que l'on m'a fournies, et préserver mon travail de

(1) Il paraît que ces maîtres de forges s'étaient accordés pour donner des renseignemens insignifians, erronés, hors de vraisemblance, puisque l'analyse faite de leurs calculs établissait une perte assez considérable en l'an 9, époque de la plus grande prospérité de ces forges.

toute exagération. Voici l'énumération des forges actuellement en activité :

La forge de Féronval, située à Boussu-lez-Walcourt.

Cette usine existe depuis deux cens ans et plus ; elle appartient au citoyen *Tauffkirck*, ci-devant seigneur de Barbençon, et est exploitée par le citoyen *Paul Barchi-Fontaine*, domicilié à Namur.

La forge du Haut-Marteau, territoire de Renlies.

Cette usine existait en 1200 ; elle est exploitée par *Paul Maibes*, de Dinant.

La forge de Cousolre, existant depuis deux cens ans.

Elle est exploitée par les frères *Desprez*, de Trélon, qui en sont propriétaires.

La forge de Willies, qui existe depuis cent ans et plus, exploitée par le citoyen *Paul Maibes*, de Dinant.

La forge de Laudrissart à Trélon, existant depuis deux cens ans, exploitée par le citoyen d'*Artemberg*, de Chimay.

La forge de Hayon, située à Trélon.

Elle existait en 1400 ; exploitée par le même.

La forge d'Anor, existant depuis deux cens ans : elle est exploitée par le citoyen *Bernaille*.

La forge dite la Galoperie, située à Anor, n'existant que depuis cinquante ans, et exploitée par les citoyens *Desprez* frères.

La Neuve-Forge, située à Anor, dont l'existence remonte à cent cinquante ans, et qui est exploitée par le citoyen *Dolchet*, de Chimay.

La forge dite Mitourel, située à Anor, existant depuis cinquante ans, et exploitée par le citoyen François *Desprez*, de Chimay.

La forge dite bas Fourneau, située à Anor, existant depuis cinquante ans, et exploitée par le citoyen *Hufty*, de Glajeon.

La forge dite la Lobbiette, située à Anor, existant depuis quatre-vingts ans; exploitée par le citoyen *Carion*, d'Anor.

La forge du Glajeon, qui existait en 1400; exploitée par le citoyen *Hufty*, de Glajeon.

La forge du pont de Sains, à Sains, dont l'existence remonte aussi haut que celle de la précédente, exploitée par les cit. *Desprez*, frères, de Trélon.

Forges détruites depuis 1789.

La forge de Liessies : elle était la plus ancienne connue du département, puisqu'elle existait déjà en 600. Elle avait six ouvriers, et appartenait aux religieux de Liessies.

La forge de Villers-Sir-Nicole. Cette usine, érigée d'abord en fenderie en 1770, convertie en forge en 1772, n'est plus qu'un moulin à farine depuis 1789, ayant été détruite par l'ennemi.

Produit a fer en barre et de fenderie.

F O R G E S.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R S.	
	1789.	A N 9.	1789.	A N 9.
De Férouval.....	117481 kilog. 440.	195802 400.		
De Haut-Martau.....	117481 440.	195802 400.		
De Cousolre.....	103733 296.	73425 900.		
De Villies.....	102306 754.	131103 656.		
De Liessies.....	73425 900.	”		
De Landrissart.....	73425 900.	102796 260.		
De Hayon.....	67062 322.	58740 720.		
D'Anor.....	111607 368.	156641 920.		
De la Galoperie.....	102306 754.	135103 656.		
Dite Neuve-Forge.....	102306 754.	135103 656.		
Dite Mironel.....	102306 754.	135103 656.		
Dite Bas-Fourneau.....	102306 754.	135103 656.		
Dite la Lobiette.....	73425 900.	102796 260.		
De Glajeon.....	73425 900.	102796 260.		
Du pont de Sains.....	111607 368.	”		
De Villers-Sir-Nicole.....	1533517 358.	1795424 056.		
			550,025. fr.	716,820. fr.

D É P E N S E S.

O B J E T S de la dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	kilog.	ki og.	fr. c.	fr. c.
Fer en gueuses . . .	2307670 047	2699136 004	270,583	352,896
Bois converti en charbon.	bannes. 349	bannes. 4046	172,865	191,152
Salaire des ouvriers.	ouvriers. 96	ouvriers. 110	33,001 50	40,436
Dépenses pour l'en- retien des bâtim. outils et ustensiles desdits établissem. calculées à raison de 4 fr par 500 kilog. de fer fabrique.	12,572	14,704
			fr. c. 489,021 50	fr. c. 599,188

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	550,025 »	716,820 »
Dépense.	489,021 50.	599,188 »
Excédant de la recette sur la dépense	fr. c. 61,003 50.	fr. c. 117,632 »

Fonderies.

Le voisinage des forges et la facilité d'en tirer
des fers, ont donné naissance à des usines en fer

de différentes sortes dans l'arrondissement d'Avesnes. De ce nombre sont les deux fonderies de Cousolre et celle de Marpent, qui existaient déjà il y a plus de deux siècles. Ces trois usines étaient en pleine activité en 1789, et occupaient chacune 4 ouvriers; elles tiraient leurs fers des forges de Cousolre, Villers, Anor, Trélon, Péronval et Haut-Marteau. Leur exploitation réunie roulait sur 80000 myriag. pesant de fer, qu'elles convertissaient en verges pour la clouterie, la manufacture d'armes; en lames pour la ferronnerie, scierie de marbres, quincaillerie. Les $\frac{4}{10}$ de ce fer fabriqué, se consumaient dans le département; le reste allait en France. Elles n'usaient que de houille.

Les malheurs de la guerre ont détruit deux de ces usines : celle du citoyen *Vautier*, de Cousolre, qui est aujourd'hui convertie en moulin, et celle de Marpent qui était exploitée par le citoyen *Bécant*, de Maubeuge.

Il ne reste plus en activité que celle exploitée à Cousolre par le citoyen *Renaut*; elle a toujours été la plus importante. Son exploitation qui, en 1789, était presque double de celle des deux autres fonderies, était réduite à moitié de fabrication en l'an 9. Elle continue à tirer ses fers des mêmes forges, à user du même combustible, et emploie le même nombre d'ouvriers.

Le rétablissement de la clouterie en grand, et la reprise du commerce des marbres, que la durée de la paix nous fait espérer, auront bientôt rendu à cette usine l'activité ancienne.

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789	AN 9.	1789.	AN 9.
Fer en verge pour la clouterie et manufacture d'armes.	kilog. 744055 2	kilog. 215384 4	fr. 304,000	fr. 99,000
Fer en lames pour la ferronnerie, scierie de marbre, quincaillerie, etc.....	39160 8	4895 1	16,000	2,250
TOTAUX.....	kilog. 783216 10	kilog. 220279 5	fr. 320,000	fr. 101,250

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépenses.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789	AN 9.	1789.	AN 9.
Fer brut.	kilog. 783216 0	kilog. 220279 5	fr. 288,000	fr. 92,250
Houille	504195 3	154195 6	8,240	2,677
Salaire des ouvriers.	12 ouvriers	4 ouvriers	3,280	1,125
Dépenses pour entretien des bâtimens, outils, etc.	2,530	1,000
TOTAL.....	fr. 302,050	fr. 97,052

(37)
B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr.	fr.
Recette.	320,000.	101,250.
Dépense	302,050.	97,052.
	fr.	fr.
Excédant de la recette.	17,950.	4,198.

Il est difficile de croire que les entrepreneurs se contentent d'un produit aussi modique de leurs fonds.

Platineries.

En 1789 il existait, dans ce département, huit platineries; savoir :

Une à Honnbergies, établie en 1750, exploitée par le citoyen *Dussart*;

Une à Bettrechies, établie en 1786, exploitée par le citoyen *Dussart* fils;

Une à Boussignies, établie en 1784, exploitée par le citoyen *Pecqueriaux*;

Cinq à Villers-Sir-Nicole; savoir: celle exploitée par les citoyens *Lecomte*, de Maubeuge, établie en 1775; les trois exploitées par le citoyen *Vautier*, de Maubeuge, établies en 1770 et 1782; celle exploitée par le citoyen *Mairiaux*, établie en 1785.

Ces usines, qui employaient chacune quatre ouvriers, fabriquaient le fer en platinerie pour serrurerie, quincaillerie, pelles, tuyaux de poêles, salines, savonneries, *rietz*, *plattes*, *razettes* et autres instrumens pour l'agriculture, les manufactures de draps, de bas, les verreries.

Leur exploitation réunie roulait alors sur environ 30000 myriag. pesant de fer qu'elles tiraient des forges de St. Nicolas, dans la ci-devant Belgique, et

de Féronval, près de Barbenceon. Elles fabriquaient à peu près autant l'une que l'autre.

Ces fabriques fournissaient en 1789 à la consommation des provinces du Hainaut français, de la Flandre, de l'Artois, du Cambresis et de la Picardie. une partie de leurs produits s'embarquait pour être transportée dans les colonies françaises d'Amérique,

Voici le tableau de la destination qui était donnée aux produits en platineries :

L I E U X de consommation.	Pour la serrurerie, quincaillerie, pelles, tuyaux de poêles.	Pour les salines, savonneries.	Pour instruments d'agriculture.	Pour instruments propres aux manufactures.
	kilog.	kilog.	kilog.	kilog.
Le département.	152160	80640	66720	33600
La France. . .	83760	47040	38320	19600
Pays étrangers. .	12680	6720	5560	2800

Le combustible dont on s'y servait était la houille.

En l'an 9, cinq platineries seulement se trouvaient en activité : celle de Hon-Hergies, celle de Bettrechies, deux à Villers-Sir-Nicole, et une établie depuis la révolution, à Cousolre, par le citoyen *Masson*, de Maubenge.

Des quatre autres, deux ont été détruites à Villers-Sir-Nicole par suite de la guerre ; celle de Boussignies est convertie en scierie de marbre, et la cinquième de Villers-Sir-Nicole est laissée par le citoyen *Mairiaux*, dans l'inactivité.

Les cinq platineries en activité tirent leurs fers des

mêmes lieux, se servent des mêmes combustibles, et fabriquent les mêmes objets qu'en 1789, mais dans une proportion qui équivaut à peine au quart de ce qui sortait alors de ces usines. Cependant, le nombre des ouvriers n'y est diminué que d'un dans chacune des anciennes; il est même de quatre dans la nouvelle établie.

En l'an 9, il ne s'est fait aucune exportation à l'étranger: les $\frac{2}{3}$ des objets fabriqués se sont consommés dans le département, et le reste est passé dans les départemens voisins.

Cette branche d'industrie locale languit, et l'on est fondé à croire que, loin de tendre vers son ancienne prospérité, elle diminuera encore à l'avenir, par l'impossibilité où se trouvent les fabricans du département, de soutenir la concurrence avec les usines du même genre établies dans le département de l'Ourthe et les départemens de la ci-devant Belgique, depuis leur réunion à la France. En effet, ces dernières, situées dans des contrées où les matières premières sont abondantes, et où nos manufactures sont souvent obligées de s'en procurer, peuvent fournir à un prix de beaucoup inférieur à celui de nos fabricans.

Ce désavantage était compensé, avant la révolution par les droits d'entrée en France, auxquels les objets fabriqués à l'étranger étaient assujétis; mais ces droits ne pouvant être rétablis, il est clair que ce genre d'industrie ne peut se soutenir désormais qu'avec peine dans l'arrondissement.

Suit le tableau de l'exploitation des platinerries du département du Nord :

(40)
P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S.		P R I X.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Pour la serrurerie , quincaillerie, pelles, tuyaux de poêles.	kilog. 124139 736	kilog. 19335 645	fr. 68,472	fr. 12,245
Pour les salines et savonneries	65790 144	26678 295	36,238	16,895
Pour rietz, plattes et autres objets néces- saires à l'agricult . .	54433 512	24230 745	30,024	15,345
Pour les manufac- tures de draps, bas, verreries.	27412 560	2447 550	15,120	1,550
TOTAUX....	kilog. 271775 952	kllog. 72692 235	fr. 149,904	fr. 46,035

D É P E N S E S.

O B J E T S de la dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Fer	kilog. 274125 6	kilog. 73426 5	fr. 100,800	fr. 30,750
Houille	822376 8	220279 5	13,440	3,825
Ouvriers	ouv. 32	ouv. 16	11,760	3,450
Entretien des bâtimens, etc.	4,536	1,910
TOTAUX	fr. 130,536	fr. 39,935

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr.	fr.
Recette.	149,904.	46,035.
Dépense	130,536.	39,935.
	fr.	fr.
Excédant de la recette sur la dépense.	19,368.	6,100.

Établissement de macquats.

On donne ce nom dans le département du Nord, aux usines connues ailleurs sous le nom de *martinets*.

Il existait en 1789 un établissement de ce genre à Marpent, dont le propriétaire était le citoyen *Bécourt*, de Maubeuge. Cette usine n'employait que deux ouvriers; elle tirait ses fers de Villers Sir-Nicole. Sa fabrication roulait sur 125,000 myriag. de fer, dont les $\frac{4}{5}$ étaient convertis en fer carré qu'on nomme *carillon* et qu'on emploie pour la clouterie, et le reste en fer plat pour la quincaillerie. Les trois quarts de ces quantités étaient consommés dans le département; le reste passait en France. Le produit brut de cette usine était d'environ 6000 fr.

Cette usine chôme depuis plusieurs années. Le rétablissement de la clouterie en grand lui serait aussi favorable qu'aux fenderies, avec lesquelles elle a beaucoup d'analogie.

Tableau de l'exploitation de l'établissement de macquats,
à Marpent, en 1789.

P R O D U I T S.

Objets confectionnés.	QUANTITE.	VALEUR.
En fer carré, (carillon) pour la clouterie.	kil. 9692 219	fr. c. 4,560 "
Plat pour la quincaillerie....	2423 035	1,140 "
	kilog. 12115 254	fr. c. 5,700 "

D É P E N S E S.

Objets de la dépense.	QUANTITÉ.	VALEUR.
Fer brut.....	kilog. 12237 65	fr. c. 4,500 "
Houille	12237 65	200 "
Salaires des ouvriers.....	2 ouvriers.	125 "
Dépense pour entretien de bâ- timens, outils, etc.....	116 "
		fr. c. 4,941 "

B A L A N C E.

Recette	5,700 "
Dépense.	4,941 "
Excédant de la recette sur la dépense .	759 "

Cette usine, située dans l'arrondissement d'Avesnes, existe depuis 1617; elle n'a, jusqu'à-présent, travaillé que quand le gouvernement a eu besoin de cuirasses; elle est dans l'inaction depuis plus de quarante ans. Les matières premières lui sont fournies par les platineries de Hon-Hergies, Bettrechies et Villers-sir-Nicole.

Cette cuirasserie, lorsqu'elle est en activité, emploie trois ouvriers, qui peuvent confectionner, par an, 42000 cuirasses. Il faut, pour faire cette quantité de cuirasses, 171337 myriagrammes de fer, et 205592 myriag. de houille. Cette usine n'use que de ce dernier combustible; ses cuirasses s'ébauchent à la platinerie et se confectionnent ensuite à la cuirasserie.

Comme il pourrait paraître, au premier abord, exagéré de dire que trois ouvriers peuvent confectionner par an 42000 cuirasses, je crois utile d'entrer dans quelques détails sur cette fabrication, telle qu'elle avait lieu dans l'usine de Cousolre.

On bat aux platineries voisines les tôles dans les proportions convenables pour en faire des cuirasses.

Les tôles ainsi préparées, sont transportées dans l'usine appelée *cuirasserie*, laquelle est composée d'une enclume et d'un martinet. L'enclume représente la forme de la cuirasse, d'une manière convexe, et le marteau d'une manière concave.

Il y a un petit four sur grillage, où l'on chauffe les tôles au charbon de terre; on les porte ensuite sur l'enclume, et un seul coup de marteau donne à la cuirasse la forme qu'elle doit avoir.

Sous tous les rapports, la cuirasserie de Cousolre mérite de fixer l'attention du gouvernement. Sous l'ancien régime, son propriétaire jouissait de l'exemp-

tion du droit de domaines et d'octrois sur ses consommations. Seule, elle pourrait suffire aux besoins des armées de la République; le voisinage d'un grand nombre de forges, celui des mines de houille, la mettent à portée de choisir les fers les plus convenables, et de faire des fournitures à des prix modérés. Sous ces différens points de vue, le département du Nord peut mettre la cuirasserie de Cousolre au nombre de ses usines les plus intéressantes.

Elle est possédée par le citoyen *Renaut*, domicilié à Cousolre, qui l'exploiterait lui-même, si des demandes lui étaient faites.

Manufacture d'armes à feu de Maubeuge.

La manufacture d'armes de Maubeuge n'est pas un de ces établissemens qui doivent leur origine uniquement à des spéculations particulières. Toutes les circonstances semblaient se réunir pour la fixer dans ces contrées; d'une part, un pays hérissé de places fortes, qui était toujours un des plus sanglans théâtres des combats, lorsque la France avait une guerre à soutenir, réclamait plus qu'aucun autre, des ateliers de fabrication qui pussent remplir les nombreux arsenaux de ces places; d'un autre côté, un grand nombre de forges et usines en fer, présentaient à proximité, des ressources abondantes pour la fabrication. On ne peut douter que l'établissement de cette manufacture ne soit dû à ces considérations réunies. Il fut autorisé par des lettres-patentes de l'ancien gouvernement, quelque tems après la réunion de la ville de Maubeuge à la France, sur la fin du 17.^e siècle.

Cette manufacture est composée de plusieurs bâtimens, dont quelques-uns sont dans l'intérieur même de la ville, et les autres à 5 kilomètres sur le territoire de la commune de Ferrière-la-Grande.

Ceux-ci sont les plus importants ; ils comprennent quatre usines à forer et émoudre les canons, une platinerie, des magasins au fer et au charbon, des ateliers et des logemens pour les maîtres d'usines, pour les forgers de canons et autres ouvriers.

Les bâtimens situés dans la ville sont placés sur les bords de la Sambre, et consistent en une salle où les armes sont examinées et reçues, en magasins de fer, d'acier, de charbon et en ateliers de bois à fusil.

Les usines de Ferrière-la-Grande sont placées sur la petite rivière de *Rousies*, qui les fait mouvoir.

La manufacture composée des différentes parties que je viens d'indiquer, appartient maintenant au citoyen *Felix* et compagnie, et fabrique, à l'entreprise, pour le compte du gouvernement. Elle est surveillée par un officier d'artillerie qui prend le titre d'inspecteur.

Avant la révolution, elle employait 418 ouvriers, et fournissait, chaque année, des fusils d'infanterie, modèles de 1777, et des mousquetons et pistolets des anciens modèles. Les fusils entraient pour deux tiers dans les produits de la fabrication.

Elle emploie maintenant 460 ouvriers, qui confectionnent des fusils modèles de 1777, des mousquetons de hussards et des pistolets de cavalerie. On fait aussi des armes de luxe pour le commerce, mais en petite quantité. Les ouvriers sont payés à la pièce. Antérieurement à 1789, les armes rebutées et achetées dans les arsenaux, hors de service, étaient montées à neuf et vendues à des armateurs pour la traite des nègres, ou à la compagnie des Indes.

Cette fabrication serait plus considérable, si, dans les tems de sécheresse, l'activité des usines n'était pas ralentie par l'insuffisance du volume d'eau. Mais les entrepreneurs vont remédier à cet inconvénient

et donner à la manufacture un nouveau degré d'importance, en construisant une nouvelle usine à *Hautmont*, sur la Sambre, à 5 kylom. de Maubeuge.

Les fers et aciers qu'on y emploie se tirent en partie du département de l'Ourthe et en partie des forges de l'arrondissement d'Avesnes.

La manufacture d'armes de Maubeuge ne travaillant, comme je l'ai dit, que pour le gouvernement, celui-ci rembourse à l'entrepreneur toutes les dépenses qui s'y font, et la quotité moyenne annuelle de ces dépenses se porte à 950,000 fr.

En n'accordant à l'entrepreneur que 6 pour cent de bénéfice net, ce bénéfice annuel se monterait à 57,000 fr.

Établissement de quincaillerie.

C'est encore dans l'arrondissement d'Avesnes, à portée des fenderies, que nous trouvons les seuls établissemens de quincaillerie en grand qui existent dans le département du Nord. Ils sont placés à Maubeuge; occupaient en 1789 quatre-vingts ouvriers, qui ont gagné ensemble dans l'année 7,344 fr., ou 6 sous et demi par jour ouvrable; tiraient leurs fers des fenderies de Couslore et de Marpent, et n'usaient que de houille amenée du département de Gemmappes, par la Sambre. La fabrication totale a été la même année de 16643 kilogrammes, dont trois dixièmes en chaînes de toute espèce pour l'agriculture, le roulage, les puits, etc.; un dixième en étrilles, pentures, scies, outils tranchans à l'usage des charpentiers, menuisiers, etc.; et six dixièmes en serrures, cadenas et ustensiles de ménage.

Les différens produits de cette usine se plaçaient ainsi qu'il suit:

Chaînes, etc., $\frac{6}{10}$ pour la consommation intérieure

du département, $\frac{2}{10}$ pour France et $\frac{2}{10}$ pour les colonies françaises en Amérique.

Etrilles, scies, etc., $\frac{4}{10}$ consommation intérieure du département, $\frac{2}{10}$ pour France, $\frac{4}{10}$ pour les colonies.

Serrures, cadenas, etc., $\frac{6}{10}$ consommation intérieure du département, $\frac{3}{10}$ pour France, $\frac{1}{10}$ pour les colonies.

En l'an 9, le nombre des ouvriers était réduit à quinze, et la fabrication bornée à 1028 kylogram. en chaînes, et 428 kylogram. en étrilles, scies, etc., dont le placement a eu lieu ainsi qu'il suit :

Chaînes $\frac{4}{10}$ consommation intérieure, $\frac{6}{10}$ pour France.

Etrilles, scies, etc., moitié pour la consommation intérieure, moitié pour France, et rien pour les colonies.

Le salaire que les ouvriers ont retiré de la confection de ces objets n'a été que de 743 fr. 75 c.

Le prix des chaînes était, en 1789, de 66 cent. le kylog; en l'an 9, d'un fr. 10 cent.

Quant aux autres articles, il en a été si peu confectionné en l'an 9, qu'il est impossible d'établir une comparaison précise.

Il est aisé de voir que ces établissemens ont beaucoup perdu de l'activité qu'ils avaient en 1789. La raison en est que cette fabrication, ainsi que celle des cloux, est, depuis le reculement des frontières, sous l'influence des mêmes causes paralysantes que celle des platineries, ainsi que je l'ai expliqué en traitant de ces dernières usines, page 37; j'y renvoie pour ne pas tomber dans des redites.

Tableau de l'exploitation des établissemens en quincaillerie.

P R O D U I T S.

DESIGNATION des objets fabriqués.	1789.		A N 9.	
	Quantité.	Valeur.	Quantité.	Valeur.
Chaines de toutes espèces	kilog. 4993.	fr. c. 3,672 »	kilog. 1028.	fr. c. 1,155 »
Etrilles, scies, outils tranchans pour me- nuisiers et charp. .	1664.	13,648 »	428.	525 75.
Serrures, cadenas et ustensiles de ménage	9986.	1,224 »	»	» »
Totaux. . .	kilog. 16643.	fr. c. 18,544 »	kilog. 1456.	fr. c. 1,680 75.

D É P E N S E S.

O B J E T S des Dépenses.	1789.		A N 9.	
	Quantité.	Valeur.	Quantité.	Valeur.
Fer	kilog. 19580.	fr. 8,000 »	kilog. 1713.	fr. 787 5c.
Houille	33286.	544 »	2888.	50 15.
Ouvriers . . .	80. ouv.	7,344 »	15.	743 75.
Entretien des bâ- timens, outils, etc.	»	185 »	»	25 »
		16,073 »		1606 40.

	fr. c.	fr. c.
Recette	18,544 »	1,680 75.
Dépense	16,073 »	1,606 40.
Excédant de la recette .	2471 »	74 35.

Clouteries.

Avant la révolution, la clouterie tenait un rang important parmi les usines du règne minéral dans le département du Nord. L'établissement de ce genre le plus considérable était celui de Marly près Valenciennes. On y comptait 54 forges, 200 à 250 maîtres, un bien plus grand nombre d'ouvriers, outre les compagnons étrangers et passagers qui étaient toujours sûrs d'y trouver de l'ouvrage. Cette clouterie étendait ses ramifications à plusieurs villages environnans, et avait, notamment, des élèves à Marly et dans cinq autres communes.

Son établissement datait de 1737. On y fabriquait chaînes et cloux de toute espèce, dont venaient s'approvisionner le Hainaut, la Flandre, l'Artois, et les ports de Dunkerque, du Havre, de Bordeaux, de Nantes, pour le commerce des colonies. La fabrication roulait sur 150,000 à 200,000 francs. Cette usine, placée à portée de beaucoup de forges, et ayant le combustible à sa porte par le voisinage des fosses à charbon d'Anzin, commençait cependant à ralentir sa fabrication plusieurs années avant la révolution. La guerre a achevé sa ruine : lors de l'investissement de Valenciennes, l'ennemi y mit le feu ; en moins de deux heures les matières premières et fabriquées, les magasins de la clouterie de Marly en furent la proie ; il n'en reste plus aujourd'hui que les immenses bâtimens, dont la solitude rappelle le souvenir pénible d'une activité qui n'est plus.

Après la clouterie de Marly, la plus considérable était celle de Maubeuge, arrondissement d'Avesnes

laquelle existe encore et s'étend dans les communes environnantes ; elle occupait en 1789 300 ouvriers ; consommait, avec la petite clouterie de neuf ouvriers établie à Landrecies, 504191 kilogr. de fer brut qu'elle tirait des fenderies de Cousolre et de Marpent, même arrondissement, et n'employait que du charbon de terre. Un neuvième de la fabrication était en cloux pour la construction des vaisseaux ; un neuvième en cloux pour les maréchaux, un neuvième pour la menuiserie, et le reste en cloux pour la bâtisse.

En l'an 9, le nombre des ouvriers dans les deux clouteries était diminué de deux tiers, et la fabrication des trois quarts. Les fers employés ont été tirés de la fenderie de Cousolre.

Du tems de la splendeur de ces établissemens, $\frac{4}{8}$ de leurs produits fabriqués étaient pour la consommation intérieure des provinces qui forment aujourd'hui le département ; $\frac{3}{8}$ pour l'intérieur de la France, et le reste était exporté dans les colonies françaises en Amérique.

En l'an 9, il ne restait plus que les deux premiers débouchés ; le département a absorbé $\frac{2}{5}$ des objets fabriqués, et l'intérieur de la France le reste.

Ce commerce a absolument les mêmes débouchés que celui de la platinerie et de la quincaillerie ; il est sous l'influence des mêmes causes paralysantes.

Douai, Cambrai, Lille, Dunkerque, ont aussi des clouteries plus ou moins importantes, qui usent en partie du fer de Suède, et dont la fabrication se borne aux besoins du pays, pour la maréchallerie principalement.

La plus considérable de ces clouteries secondaires

paraît être celle de Douai, qui occupe quarante à cinquante ouvriers, tant serruriers, que cloutiers, dont quinze en ville et les autres dans quelques communes environnantes. En 1789 elle consommait 50,000 kilogrammes de fer qu'elle tirait des forges du département; en l'an 9 elle n'employait que du fer de Suède.

En 1789, les ouvriers cloutiers gagnaient de 18 à 25 sous par jour; et en l'an 9, 1 fr. 25 c. à 1 fr. 50 centimes.

Tableau de la fabrication des clouteries de Maubeuge et Landrecies.

P R O D U I T S.

OBJETS FABRIQUÉS.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Cloux pour la construction des vaisseaux.....	kil. 44055 54	kil. 5506 94	fr. 29,250 »	fr. 4,106 »
Pour la bâtisse...	318178 90	79299 97	211,950 »	59,242 »
Pour les maréch.	46013 56	11748 14	30,690 »	8,804 »
Pour la menuiserie.	44789 80	16912 43	29,797 »	12,638 »
Totaux....	kil. 453037 80	kil. 113467 48	fr. 301,687 »	fr. 84,790 »

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépenses.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	kilog.	kilog.	fr.	fr.
Fer brut.....	504191 18	126292 55	206,000	58,074
Houille.....	633420	159089	10,289	2,777
Entretien des bâtimens, etc.	1,482	813
	ouv.	ouv.		
Ouvriers.....	309	103	67,555	19,475
			fr.	fr.
TOTAUX.....	285,326	81,139

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr.	fr.
Produits	301,687.	84,790.
Dépense.	285,326.	81,139.
Excédant de la recette.	16,361.	3,651.

Fabrique d'hameçons.

On sait que Dunkerque est un des ports de mer qui se livre le plus à la pêche. Il existait, en 1789, deux fabriques d'hameçons qui sont encore en activité aujourd'hui. Elles occupent chacune un maître

hameçonner et deux ouvriers. Le salaire de ceux-ci était de 25 sous par jour, en 1789; aujourd'hui il est de 1 fr. 75 c. Ces deux fabriques emploient le fil de fer et l'étain. En 1789, le fil de fer se tirait de l'Allemagne et l'étain d'Angleterre. Aujourd'hui, le premier se tire des fabriques nationales, et l'étain des communes environnantes. En 1789, on a employé 122 myriag. pesant de fil de fer, et 78 myriag. d'étain; en l'an 9, la consommation du premier a été de 300 myriag., et celle du second, de 202 myriag.

Le prix du fil de fer qui n'était que de 9 fr. en 1789, a été, en l'an 9, de 16 fr., et celui de l'étain, s'est porté de 20 fr. à 25 fr. Le bois et le charbon de bois sont les seuls combustibles dont usent ces fabriques, et on conçoit facilement que cette consommation est de bien peu de chose. Il sort, une année dans l'autre, de ces fabriques, 1,000 douzaines de grands hameçons pour la pêche de la morue, 100,000 hameçons de seconde qualité, et 500,000 de qualité inférieure ou plus petits. Malgré le renchérissement des matières premières, le prix des marchandises de ces fabriques est toujours le même; savoir :

Grands hameçons pour la pêche	
de la morue	5 fr. la douzaine.
Hameçons pour le poisson frais. »	75 c. ^{es} le cent.
Hameçons plus petits.	» 20 c. ^{es} le cent.

En 1789, cette quantité d'hameçons était entièrement consommée par le commerce du pays; en l'an 9, où l'on a plus fabriqué de grands hameçons que de petits, il a été livré en hameçons pour la pêche de la morue, environ 25,000 pour Ostende et Newport, et 6,000 pour la Hollande.

Ce genre de fabrication est précieux dans un département maritime, qui compte la pêche en grand

parmi les branches les plus productives de son industrie.

Tableau de la fabrication d'hameçons à Dunkerque, dans les deux fabriques.

PRODUITS.

DESIGNATION des objets fabriqués.	QUANTITÉS.		VALEUR.	
	1789.	an 9.	1789.	an 9.
Grandshameçons pour la pêche de la morue.	12000	40000	fr. c. 5,000 "	fr. c. 16,666 67
Hameçons de seconde qualité pour le poisson frais.	100000	100000	750 "	750 "
Hameçons de qualité inférieure et plus petits.	500000	500000	1,000 "	1,000 "
TOTAUX . . .	612000	640000	fr. c. 6,750 "	fr. c. 18,416 67

DÉPENSES.

OBJETS de dépense.	QUANTITÉS.		VALEUR.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Fil de fer.	myriag. 122.	myriag. 300.	fr. 1,098.	fr. 4,800.
Etain.	78.	202.	1,560.	5,050
Combustib. et entretien annuel d'outils.	450.	1,225.
TOTAUX.....	fr. 3,108.	fr. 11,075.

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Produit	6,750 »	18,416 67.
Dépense, non compris le salaire des ouvriers. .	3,108 »	11,075 »
Excédant de la recette sur la dépense.	fr. c. 3,642 »	fr. c. 7,341 67.

Sur ce bénéfice il faut prendre le salaire des ouvriers.

Fabrique de harpons et de lances pour la pêche de la baleine.

Cette fabrique existe à Dunkerque. Son activité est subordonnée à l'état de paix ou de guerre, et croît en raison du nombre des armemens que le commerce si actif de ce port, opère pour cette pêche importante. On en a vu sortir, tout récemment des ouvrages du plus grand fini : les connaisseurs ont pu surtout admirer, à une des expositions publiques des produits de l'industrie départementale qui ont lieu tous les ans, au chef-lieu, les échantillons suivans :

Un harpon pour la pêche de la baleine.

Un *idem* pour la pêche du cachalot.

Une lance pour la même pêche.

Ferblanterie.

Cette branche de l'industrie jouit dans ce département d'une réputation méritée. Dunkerque, Lille, Cambrai, Avesnes, Douai, en partagent les bénéfices avec quelques autres petites villes du département ; mais Douai doit en être regardé comme le chef-lieu, soit que l'on considère les débouchés que les objets fabriqués y avaient avant la révolution, soit

que l'on fasse seulement attention à la perfection du travail. Aussi cette ville était-elle en possession d'approvisionner en ouvrages de ferblanterie le midi de la France, notamment Toulouse, et d'en fournir à Rouen, Paris, Brest.

On trouvera, au tableau des arts et métiers, le nombre des ateliers de ferblanterie dans le département; je me borne ici à quelques détails sur ceux de Douai.

Ils comptaient en 1789, sept maîtres, autant d'ouvriers et quinze apprentifs; employaient environ quarante caisses de fer blanc de 225 feuilles de fer l'une, et 500 kilogrammes de cuivre en feuilles. Tout le fer blanc travaillé à Douai venait d'Angleterre. Malgré qu'il en coûté de céder quelquefois la supériorité aux fabriques de cette orgueilleuse nation, elle ne peut ici leur être contestée. En effet, les ferblantiers de Douai ont essayé pendant un tems de tirer leur fer blanc d'Allemagne, des départemens du Rhin et des Vosges; mais son inégalité d'épaisseur, le peu de perfection de l'étamerie les ont forcés d'y renoncer pour conserver la réputation à leurs ouvrages.

Aujourd'hui encore on ne travaille que du fer blanc anglais, que l'on se procure par la voie du commerce en tems de paix; mais la consommation comme la fabrication sont diminuées de moitié, quoique le nombre des maîtres ait doublé.

Un ouvrier gagnait, en 1789, 20 à 24 sous par jour.

En l'an 9, 1 fr. 25 centimes à 1 fr. 50.

La caisse de fer blanc s'achetait, en 1789, 90 fr.

En l'an 9 elle a valu 112 fr.

Moitié des objets fabriqués se consommait dans le pays; le reste était envoyé en France.

Les ferblantiers de Douai ne se bornent pas à confectionner toutes sortes d'ustensiles de ménage;

depuis quelques années ils fabriquent des quinquets aussi finis qu'à Paris ; des flambeaux , des meubles de culte , tels que calices , ciboires , ostensoirs , auxquels l'adresse de l'ouvrier donne l'éclat de l'argent. On citait , avant la révolution , les fleurs élégantes et très-ressemblantes , sortis de l'atelier de l'artiste *Damse*.

Travail de la tôle , à Douai.

Une antique et majestueuse cheminée de tôle , placée dans une des salles de la maison commune , et qui est digne de l'attention des amateurs par ses formes et les ornemens en ciselure et en bosse dont elle est chargée , atteste que depuis longues années on travaille également bien la tôle à Douai.

Des ouvrages plus modernes en tôle repoussée , ciselée et polie , existent chez différens particuliers , notamment des devantures et autres ornemens de cheminées. Ils sont sortis des mains du citoyen *Wilmaert*. Ce jeune artiste a fourni au dernier salon d'exposition des produits de l'industrie départementale , un petit vase de fer avec un bouquet de roses en fer poli , hauteur d'environ 6 pouces , qui a fixé l'attention des connaisseurs. Je l'ai engagé à ne pas s'en tenir à ce coup d'essai ; je sais qu'en effet il s'occupe d'un travail plus important que je lui ai commandé : c'est une corbeille de fleurs que je me propose de présenter au premier jury qui sera formé pour l'exposition publique des produits de l'industrie française.

Usines en cuivre.

Fonderie nationale de canons , de Douai.

Avant les réunions dont la guerre de la liberté a enrichi le territoire de la République , France ne comptait que deux fonderies nationales de canons : celle de Douai et celle de Strasbourg.

La première, établie par ordre de Louis XIV, fut fondée en 1669, par Jean-Balthazar et Jean-Jacques *Kellers*, natifs de Zurich, qui avaient déjà donné des preuves de leurs talens en établissant celle de Strasbourg. On choisit pour l'emplacement de la fonderie de Douai, l'endroit nommé le *Châtel*, où la gouvernance tenait ses séances. Les *Kellers* ne restèrent à la tête de cet établissement que jusqu'en 1696, et furent remplacés par Claude *Bérenger*, de Falize, qui mourut en 1723, commissaire des fontes de l'artillerie. Depuis cette époque, la direction de cet important établissement est toujours restée dans la même famille (1) : Jean-François *Bérenger*, qui vient de mourir (en messidor an 10), était le quatrième directeur du même nom. Les grands services rendus par ce septuagénaire, et son zèle soutenu lui avaient mérité, de la part du gouvernement consulaire, la récompense bien flatteuse d'obtenir, de son vivant, pour successeur, Jean-Théophile *Bérenger* son second fils, son élève et son émule.

L'activité de cette usine nationale est en tout tems réglée sur les besoins de l'état. On peut juger du degré d'accélération dont les travaux y sont susceptibles sous un directeur actif, tel qu'était le citoyen *Bérenger*, père, par la quantité de 91 pièces de canons livrées par lui, dans le court intervalle qui s'est écoulé du mois de juin 1793, au mois d'octobre suivant. L'ordre et le bon état dans lesquels cette fonderie est maintenue, donnent droit d'attendre, au besoin, des résultats aussi prompts sous le directeur actuel.

On ne fonde pas seulement des canons, des mor-

(1) On ne doit pas regarder comme une interruption l'espace d'environ un an que la direction a été confiée au citoyen *Boucro*, capitaine d'artillerie, pendant la détention révolutionnaire de J. F. *Bérenger*.

tiers, dans la fonderie de Douai : dans les tems de stagnation des travaux publics, le directeur obtient facilement la permission de fondre des ouvrages pour le commerce. On en a vu, entr'autres, sortir une partie des rouages et autres grandes pièces fondues, nécessaires aux pompes et machines des exploitations de charbon du département.

Le directeur évalue à 36,000 fr., en tems de paix, la dépense annuelle de cette usine, consistant en combustibles, main-d'œuvre, entretien de bâtimens, ustensiles, sans y comprendre les matières premières employées, soit pour le compte du gouvernement, soit pour le compte des particuliers.

En tems de guerre, cette dépense peut être très-considérable.

Fonderie de St.-Saulve.

La fonderie de St.-Saulve doit son origine à la fonte des cloches ordonnée par le gouvernement en l'an 4. Le citoyen *Bonvieu*, artiste recommandable, chargé du départ du métal des cloches des départemens du Nord, des Ardennes et de l'Aisne, vint l'établir en ventôse de la même année, dans le lieu où elle est encore aujourd'hui, sur le bord de l'Escaut, à quelques kilomètres de Valenciennes.

Cette usine est composée ainsi qu'il suit : huit grands fourneaux à réverbères, un fourneau à manches, un bocard mu par des chevaux, deux lavoirs, huit fourneaux à creusets, (il y en a eu jusqu'à douze) quatre laminoirs à bras, 8 découpoirs; il y avait en outre huit fourneaux d'oxidation qui n'existent plus.

Depuis son établissement jusqu'à présent (an 10), il est entré dans cette fonderie 127,271 52 myriag. pesant de métal pour le compte du gouvernement, fourni par les cloches des trois départemens ci-dessus, et par une partie de ceux du Pas-de-Calais et de Gemmappes.

et en outre 34,265 41 provenant d'achats particuliers faits dans la ci-devant Belgique.

Sa plus grande activité a été dans les années 8 et 9. Alors elle employait quatre fondeurs, à 5 fr. par jour chacun; un serrurier mécanicien à 5 fr.; deux forgerons à 2 fr. 50 cent. et 2 fr.; deux maçons à 2 fr.; dix mouleurs en flaon à 1 fr. 50 cent.; soixante-douze ouvriers ordinaires, dont moitié à 1 fr. 25 cent., et moitié à 1 fr.; dix enfans à 60 c. pour les découpures de sous. Il lui reste encore aujourd'hui quarante ouvriers.

Le départ du métal des cloches se fait d'après les procédés chimiques, par l'intermédiaire de l'oxygène.

La fabrication s'y est ressentie de l'activité du directeur. Les deux seuls métaux distincts que l'on en retire, sont le cuivre rouge et l'étain: 98880^{myr.} 18 pesant du premier de ces métaux destiné en majeure partie à la marine, et le reste au commerce; 8811^{m.} 10 pesant de flaons pour monnaie, et 4895^{myr.} 05 d'étain sont les produits de la fonderie jusqu'à ce jour; ils offrent une valeur réelle de 2,547,000 fr. Toutes ces matières ont été consommées en France.

Cette usine consomme de la houille pour toutes les opérations qui ne rendent pas indispensable l'emploi du charbon de bois. Sous ce rapport, sa situation à la porte des fosses d'Anzin lui donne un très-grand avantage.

Il y a lieu d'espérer que cette usine continuera d'être en activité, quoique n'étant plus alimentée par la fonte du métal des cloches; il y a même apparence qu'elle deviendra fabrique de laiton, qui tirerait ses calamines du Limbourg par la Sambre jusqu'à Maubeuge ou Landrecies.

Suit le tableau de l'exploitation de la fonderie de St.-Saulve, depuis son établissement en l'an 4, jusques et compris l'an 10 :

P R O D U I T S.

DESIGNATION DES OBJETS.	QUANTITES.	VALEUR en argent.
Cuivre rouge.	^{myr.} 98,880 18.	^{fr.} 2,222,000 »
Flaons pour monnaie.	8,811 10.	225,000 »
Etain.	4,895 05.	100,000 »
Total.	^{fr.} 2,547,000 »

D É P E N S E S.

DESIGNATION DES OBJETS.	QUANTITES.	VALEUR.
Métal de cloches.	^{myr.} 161536 93.	^{fr.} 1,810,000 »
Bois de charpente.	^{stères.} 2000.	30,000 »
Houille et charbon de bois..	^{myr.} 734259.	140,000 »
Salaires des agens et ouvriers.	245,454 »
Dépense pour achat et entre- tien de bêtes de trait.	90,000 »
Equipement et ustensiles né- cessaires à l'établissement....	
Total.	^{fr.} 2,315,454 »

B A L A N C E.

	fr.
Recette	2,547,000.
Dépense	2,315,454.
Excédant de la recette sur la dépense	231,546.

Fonderie de barettes et cloux en cuivre pour la marine.

Cette fonderie existe à Dunkerque; elle occupe un ouvrier, dont le salaire est de 2 fr. 25 centimes par jour. Les matières premières qu'elle emploie, sont le cuivre rosette, la mitraille jaune, le potin et l'étain. En 1789, le cuivre rosette et l'étain se tiraient d'Angleterre; aujourd'hui ils se tirent de France. La mitraille et le potin se sont toujours achetés sur les lieux.

Le prix du cuivre rosette que l'on emploie est de 20 fr. le myriagramme, celui de la mitraille jaune de 15 fr., celui du potin de 12 fr., et celui de l'étain de 20 francs.

Il sort de cette fonderie des barettes rondes et carrées, des virolles ou rouelles, des cloux à bordages de toute espèce, et enfin des cloux à doublage : le tout pour l'usage de la marine.

Les prix de ces différens objets fabriqués étaient :

	EN 1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Barettes rondes et carrées de 11 à 16 lignes de diamètre, la livre poids de marc.	2 20.	2 25.
<i>Idem</i> de 8 à 10 lignes.	2 30.	2 45.

	En 1789.	AN 9.
<i>Idem</i> de 6 à 7 lignes.	2 40.	» ».
<i>Idem</i> de 4 à 5 lignes.	2 9.	2 50.
Rouelles ou virolles de 11 à 16 lignes de diamètre, la livre poids de marc.	2 20.	2 25.
<i>Idem</i> de 8 à 10 lignes.	2 30.	2 35.
<i>Idem</i> de 4 à 7 lignes.	2 7.	2 40.
Cloux à bordages, à tête carrées ou têtes rondes, battus et durcis, de 10 à 20 pouces de tiges, la livre poids de marc. . .	2 40.	2 50.
De 9 à 10 pouces.	2 50.	2 55.
De 7 à 8 pouces.	2 55.	2 60.
De 6 pouces.	2 60.	2 65.
De 5 pouces.	2 65.	2 70.
De 4 pouces.	2 70.	2 80.
De 3 pouces.	2 75.	2 95.
De 2 pouces et demi.	3 30.	3 40.
Cloux à doublage de 12 à 16 pouces.	2 20.	2 25.

On n'use dans cette fonderie que de charbon de terre. Il ne se fait aucune exportation des objets de cette fonderie, ils sont absorbés par les besoins du port de Dunkerque; aussi son activité est-elle réglée sur celle de ce même port. C'est pour cela qu'en l'an 9 on n'a confectionné que moitié des objets qui sont sortis en 1789.

*Tableau de l'exploitation de la fonderie en cuivre de
Dunkerque.*

P R O D U I T S.

DESIGNATION des objets.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	myriag.	myriag.	fr. c.	fr. c.
Barettes rondes ou carrées	20 »	7 50	940 »	360 »
Virolles ou rouelles.	10 »	5 »	440 »	233 »
Cloux de toute espèce	45 »	25 »	2,340 »	1,350 »
TOTAUX.....	myriag. 75 »	myriag. 37 50	fr. c. 3,720 »	fr. c. 1,943 »

D É P E N S E S.

OBJETS de D É P E N S E.	Q U A N T I T É S.		P R I X.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	myriag.	myriag.	fr. c.	fr. c.
Cuivre rosette . . .	30 »	15 »	600 »	300 »
Mitraille jaune. . .	30 »	15 »	450 »	225 »
Potin.	10 »	5 »	120 »	60 »
Etain.	10 »	5 »	200 »	100 »
	hectol.	hectol.		
Charbon	97 23	48 60	180 »	121 50
Ouvriers	2 »	1 »	1,050 »	675 »
Entretien des ustensiles, etc.	300 »	170 »
TOTAUX.	2,900 »	1,651 50

B A L A N C E.

	1789.		AN 9.
	fr. c.		fr. c.
Recette.	3,720 »		1,943 »
Dépense	2,900 »		1,651 50.
	fr. c.		fr. c.
Excédant de la recette sur la dépense	820 »		291 50.

Autres fonderies en cuivre.

Les autres ateliers de fonderie en cuivre qui existent dans le département, n'offrent rien de plus que ceux qui se trouvent dans toutes les grandes villes de France. On y confectionne cloux, anneaux, robinets, flambeaux, platines pour moulins à eau, pour moulins à vent, pour mécaniques à filer le coton. Avant la révolution, ceux de Lille fondaient des cloches, notamment pour les carillons que l'on sait être communs dans ce pays. On évalue à 40000 kilogrammes pesant, le métal de cloches employé en 1789 à cet usage. Depuis quelques mois ces ateliers reprennent leur activité. Voilà tout ce que je dirai de ces fonderies.

Je ne parlerai pas non plus des autres états, professions, ou genres d'industrie qu'on trouve dans tous les départemens, et qui, dans celui-ci comme dans les autres, ne travaillent guères que pour les besoins locaux. On trouvera d'ailleurs un recensement complet du nombre des citoyens qui les professent ou qui s'y livrent, dans le tableau des arts et métiers qui doit compléter ce chapitre.

E

La bière se brasse dans de vastes chaudières en cuivre, dont la capacité moyenne est, dans le département du Nord, de 32 hectolitres 23 litres, et le poids d'environ 30 myriag.

Toutes ces chaudières se confectionnent dans le pays, et surtout dans les villes de Dunkerque, Bergues, Lille, Douai, Cambrai, Valenciennes; année commune, cette fabrication peut être portée à environ 50 chaudières; savoir :

A Dunkerque	5 à 6.
A Bergues.	3 à 4.
A Lille	20 à 24.
A Cambrai	4 à 5.
A Douai	5 à 6.
A Valenciennes	6 à 8.

Ces grandes chaudières se composent de feuilles de cuivre liées l'une à l'autre par des cloux du même métal. Elles sont d'une forme presque demi-sphérique, avec un bord plat, au moyen duquel elles peuvent être fixées sur une maçonnerie, dont la cavité inférieure forme le fourneau. En 1789, on employait presque exclusivement le cuivre rouge que l'on tirait de Paris, d'Hambourg, venant de Suède; à présent on use moitié de cuivre rouge que l'on tire des mêmes lieux, et moitié de cuivre jaune que l'on tire de Namur, d'Aix-la-Chapelle.

Avant la révolution, on ne fabriquait guères d'alembics qu'à Dunkerque, où existait une grande distillerie d'eau-de-vie de grains. Depuis cette époque, on en fabrique dans les autres villes la quantité né-

cessaire pour entretenir 50 à 60 de ces distilleries répandues sur toute la surface du département.

Le cuivre employé pour la fabrication des chaudières à faire de la bière, varie de prix suivant la qualité du métal, ou le plus ou moins d'épaisseur de ses feuilles : on peut l'établir, pour tout le département ; au prix moyen suivant :

Cuivre rouge les 5 hectogrammes (environ fr. c. une livre) 2 »

Cuivre jaune, idem 1 75.

En 1789, ces prix-étaient moindres de plus du quart.

Une chaudière sortant toute confectionnée des mains de l'ouvrier, se vend au prix moyen de 2 fr. 50 c. les 5 hectogrammes. Ainsi, on peut calculer que le travail et la main-d'œuvre ajoutent 25 pour cent au prix de la matière brute ; sur lesquels 25 pour cent, il faut encore déduire le prix du combustible et d'entretien des outils.

Il ne s'exporte point de ces chaudières ; elles servent toutes aux besoins intérieurs du département.

Orfèvrerie.

Le département du Nord, qui l'importe sur un grand nombre de départemens par tant de fabriques importantes, n'a pas la même prétention sous le rapport de l'orfèvrerie. Les ouvrages finis de luxe qui meublent les magasins des bijoutiers de ses grandes villes, en matières d'or et d'argent, viennent généralement de Paris, et si on en excepte quelques tabatières, flambeaux, théières, cafetières, huiliers, éperons fabriqués principalement à Douai, la fabrication se borne dans les ateliers des orfèvreries, autres que ceux de Lille, à des meubles

et joyaux ordinaires, tels que boucles d'oreilles, croix d'or, bagues, anneaux, épingles et quelques médaillons en *or*; et en *argent*, en couverts, louches, cuillers à café, gobelets d'argent, boucles, crochets pour souliers, agrafes de manteaux, croix, hochets d'enfants, boutons de manches, médailles gravées pour les distributions de prix dans les écoles publiques. Depuis le rétablissement du culte, on a fabriqué quelques encensoirs, calices, ostensoirs, et surtout beaucoup de cœurs en argent, dont les dévotes se plaisent à décorer les autels. Les parties liées de balle, de l'arc à la perche, dans la belle saison, donnent aussi lieu à la fabrication de quelques balles et de quelques oiseaux d'argent, qui sont distribués en prix aux joueurs gagnans. On fabrique aussi beaucoup de porte-clefs, de porte-ciseaux pour les femmes, dans les deux premiers arrondissemens; des boucles très-massives de pêcheurs, quand la pêche est libre, des chaînes d'or et bagues très-lourdes.

A Lille seul, cette branche d'industrie locale a toujours eu une extension qui l'a fait, sous ce rapport, rivaliser avec les grandes villes de France des second et troisième ordres. Outre les joyaux et effets dont la confection est commune à ses orfèvres et à ceux du reste du département, il sort des premiers ateliers, toute espèce de vaisselle, de meubles de table, d'église, etc.; on y monte supérieurement le diamant et les autres pierres fines. Aussi, est-ce de Lille concurremment avec Paris, que les orfèvres des autres villes tirent ceux de ces objets qu'ils mettent dans le commerce, depuis le retour de la paix et le rétablissement de la confiance. Le travail de la vaisselle, surtout, a repris une grande activité; la restauration du culte va encore y ajouter.

Il paraît qu'avant la révolution, l'orfèvrerie de

quelques autres villes du département n'était pas aussi bornée dans sa fabrication qu'elle l'est aujourd'hui. Douai, par exemple, tirait ses lingots de Paris, et les salons d'exposition annuelle des produits de l'industrie départementale, nous ont offert, en ce genre, des morceaux qui approchent du fini de ceux fabriqués à Paris; mais la chute du commerce et l'absence momentanée du luxe, pendant la révolution, ont ôté à la plupart des maîtres orfèvres, les moyens de tenir des ouvriers; et, généralement, ils se sont bornés et se bornent encore à tirer la plus grande partie de leurs objets fabriqués de Paris et de Lille.

En 1789, les produits de l'orfèvrerie n'étaient point sujets au contrôle dans ce département; cette circonstance en diminuait le prix et favorisait le commerce. Ils devaient néanmoins être marqués au titre, qui était à Douai de 11 deniers 6 grains. L'argent au titre de Douai valait 52 fr. le marc, c'est-à-dire 2 fr. de moins que celui au titre de Paris. Aujourd'hui, c'est le même titre et le même contrôle qu'à Paris.

En vertu de la loi du 19 brumaire an 6, tous les maîtres orfèvres sont tenus de faire inscrire au secrétariat de la préfecture, sur une planche de cuivre qui y reste déposée, leurs noms, demeure et poinçons.

Le relevé du registre des orfèvres qui se sont conformés à cette disposition de la loi, donne le nombre précis des orfèvres en activité; en voici le résultat :

Nombre des orfèvres inscrits depuis le 17 brumaire an 7, époque de l'ouverture du registre.

1. ^{er} arrondissement.	{	A Dunkerque.	8.
		A Bourbourg.	1.

	<i>De l'autre part</i>	9.
2. ^e arrondissement.	{ A Hazebrouck	4.
	{ A Bailleul	7.
	{ A Cassel	4.
	{ A Étaires	1.
3. ^e arrondissement.	{ A Lille	43.
	{ A Tourcoing	1.
4. ^e arrondissement.	{ A Cambrai	3.
	{ Au Catteau	1.
5. ^e arrondissement.	{ A Avesnes	2.
	{ A Landrecies	1.
	{ A Maubeuge	1.
6. ^e arrondissement.	{ A Douai	8.
	{ A Valenciennes	3.

 83.

Il existe dans le département du Nord trois bureaux de garantie des matières d'or et d'argent, savoir : le premier à Dunkerque, qui comprend, dans son ressort, les communes des arrondissemens de Dunkerque et Hazebrouck.

Le deuxième à Lille, pour l'arrondissement de Lille.

Le troisième à Valenciennes, pour les arrondissemens de Douai, Cambrai, Avesnes.

J'ai pensé qu'un tableau sommaire du poids des matières d'or et d'argent présentées au contrôle pendant les années 9 et 10, offrirait plus fidèlement la situation actuelle de l'orfèvrerie, dans le département, que des données approximatives.

Voici ce tableau, tel que je l'ai obtenu de la complaisance des contrôleurs :

Bureau général du poids des matières et ouvrages d'or et d'argent fabriqués et présentés aux trois bureaux de garantie établis dans le département du Nord, pendant le courant des années 9 et 10, présentant en outre l'évaluation des matières brutes, et celle du prix que le travail y ajouté.

Années.	N O M S des BUREAUX.	O R.				A R G E N T.			
		Poids de l'or.	Valeur, brut à 260 fr. l'hectogramme.	Valeur, travaillé à 325 fr. l'hectogramme.	Poids de l'argent.	Valeur, brut à 19 fr. 50 c. l'hectogramme.	Valeur, travaillé à 21 fr. 25 c. l'hectogramme.		
An 9.	Dunkerque..	hectogr. 28 33.	fr. c. 7,417 80.	fr. c. 9,272 25.	hectogr. 548 85.	fr. c. 10,702 58.	fr. c. 11,663 66.		
	Lille.....	346 75.	90,155 »	112,693 75.	4808 95.	93,774 53.	102,190 19.		
	Valenciennes.	11 25.	2,925 »	3,656 25.	710 53.	13,835 33.	15,068 76.		
	Dunkerque..	37 02.	9,625 20.	12,031 50.	660 61.	12,831 89.	14,037 96.		
An 10.	Lille.....	332 09	99,343 40.	124,179 25.	7027 40.	137,034 30.	149,332 25.		
	Valenciennes	14 35.	3,731 »	4,663 75.	1298 28.	25,316 46	27,588 45.		
		hectogr. 819 99.	fr. c. 213,197 40.	fr. c. 260,495 00.	hectogr. 15034 62.	fr. c. 293,565 09.	fr. c. 319,910 67.		

On voit, par ce tableau, que le prix de la main-d'œuvre de l'orfèvrerie dans le département du Nord, lequel j'ai calculé sur les données fournies par le contrôleur de Lille, se porte au quart de la valeur de l'or et à l'onzième de la valeur de l'argent.

Avant la révolution, cette même main-d'œuvre était généralement moins forte ; la différence actuelle résulte de l'accroissement des salaires, et du plus de façon et d'ornemens que l'on donne aujourd'hui à une moindre quantité de matière première. Cette dernière cause est sensible.

Verreries.

Il existait, en 1789, 7 verreries en activité dans le département du Nord ; savoir : 4 à verre noir, à Dunkerque, Lille, Douai et Anor ; 2 à Fresnes, réunies sous un même directeur, fabriquant des bouteilles de verre noir et du verre à vitres ; et une à verre blanc, à Fourmies. A l'exception de celle de Lille, les 6 autres continuent à être en activité, et le gouvernement vient d'autoriser l'établissement d'une nouvelle verrerie à Sars-Poteries pour verre à vitres et gobeletterie.

Ces verreries, avant la révolution, étaient privilégiées ; elles jouissaient particulièrement de l'exemption de tout droit sur les matières premières et les boissons des ouvriers. On ne pouvait pas, sans un arrêt du conseil d'état, en établir d'autres dans le rayon de douze lieues.

Moitié des dames-jeannes et le tiers des flacons qui sortaient de celles de Dunkerque, Lille, Douai, et Fresnes, étaient embarqués pour les colonies françaises d'Amérique. Pour cet effet, cette dernière avait un entrepôt à Dunkerque ; une autre portion allait en Espagne ; une autre plus considérable allait à Bordeaux, au Havre, à Nantes, à

la Rochelle; le reste se consommait dans le département du Nord et ceux circonvoisins. La paix maritime a rouvert les mêmes débouchés, et la fabrication est au moins aussi considérable (an 10) qu'elle l'était avant la révolution.

La totalité des flacons fabriqués à Anor était et est encore destinée pour Rheims, et l'on assure que ces bouteilles sont reconnues être les plus propres à la conservation du vin de Champagne mousseux.

Les verres de vitres de Fresnes et les objets de gobeletterie de Fourmies, se vendent dans les départemens de l'Escaut, de l'Aisne, de Gemmappes, de la Lys, des Ardennes.

Les verreries de Fourmies et Anor, placées au milieu des forêts de l'arrondissement d'Avesnes, ne se servent que de bois, parce que les frais de transport portent le prix de la houille à un taux plus élevé que celui du bois.

Les autres verreries n'emploient que la houille; c'était aussi le combustible exclusif de la verrerie de Lille lorsqu'elle était en activité.

Le salaire des ouvriers verriers proprement dits, est le même qu'en 1789. Les souffleurs, dans les verreries de Dunkerque et Douai, sont payés à raison de 25 centimes les dix bouteilles. Un bon ouvrier en souffle 400 par jour, qui rapportent 10 francs. Là dessus, il est obligé de payer la journée d'un premier garçon servant à raison de 2 fr., et celle d'un second servant, dit *Gamain*, à raison de 1 fr. 50 cent. Ainsi, il lui reste net 6 fr. 50 cent. pour son salaire.

On paie au souffleur 20 fr. du cent de dames-jeannes, et il reste chargé des mêmes frais que pour les bouteilles.

Outre lessouffleurs, qui sont au nombre de 6 dans chacune des deux verreries, il y a encore :

4 fondeurs payés à raison de 2 fr. 50 cent. par jour.

Un potier , à raison de 2 fr.

Un tamiseur de cendres , qui gagne 1 fr. 50 cent.

6 manœuvres à 1 fr. 25 cent. par jour.

10 à 12 clisseurs de dames-jeannes ou manneliers pour revêtir ces vases en osiers , à raison de 15 c. par dame-jeanne , non compris le prix de l'osier qui est évalué à 35 cent.

Dans les verreries où on fabrique verres de vitres et gobeletterie , les principaux ouvriers ne gagnent qu'environ 3 francs par jour ; le salaire des autres varie depuis 75 cent. jusqu'à 1 fr. 50 cent.

On peut évaluer à 15 pour cent , y compris l'intérêt des mises de fonds , les bénéfices des entrepreneurs des verreries du département.

Les progrès de ce genre de fabrication seront toujours assurés dans ce département par la présence des matières premières principales , celle d'un combustible économique et les facilités de débouchés ouverts par la mer. La preuve en est que son activité est devenue plus grande encore depuis la révolution , quoique privée de l'encouragement que lui donnaient divers privilèges.

Verrerie de Dunkerque.

Cette verrerie , bâtie en 1730 ou 1735 hors de la ville , sur le bord du canal de Dunkerque à Bergues , chôma depuis 19 ans , lorsqu'en 1784 le citoyen *Chartier* , propriétaire actuel de celle de Douai la remit en activité. Elle tire son sable au pied de ses ateliers , et les autres matières premières des mêmes lieux que la verrerie de Douai , dont il sera parlé ci-après ; elle avait aussi , en 1789 comme en l'an 9 , le même nombre d'ouvriers à peu près , la même ex-

tension de fabrication et les mêmes débouchés pour les flacons et les dames-jeannes ; et si elle paie le charbon un peu plus cher , elle a de moins que celle de Douai , les frais de transport des bouteilles de Douai à Dunkerque et les risques de la casse.

Verrerie de Lille.

Cette verrerie , qui avait d'abord été établie pour verre blanc , vers le milieu du siècle dernier , fabriquait en dernier lieu , le verre noir comme à Dunkerque et à Douai. Elle a encore ses bâtimens , ses fours et une grande quantité de matières premières sur place ; cependant elle chôme depuis plusieurs années. On prétend que le propriétaire , riche et sans enfans , ne se soucie plus de s'en donner l'embarras ; dans ce cas , il devrait la louer , et procurer ainsi l'occasion d'employer des bras , et de donner un écoulement à nos matières premières. Il paraît que la fabrication était moindre que dans les verreries de Dunkerque et Douai , mais qu'elle avait les mêmes débouchés pour les flacons et dames-jeannes.

Verrerie de Douai.

Cette verrerie établie en 1788 par M.^r *Debackem* , devenue ensuite propriété de la République , par l'émigration de ce dernier , a été achetée par le citoyen *Chartier* , ancien directeur de celle de Dunkerque. Elle avait en 1789 , 36 à 40 ouvriers ; en l'an 9 elle en a eu cinq à six de plus. Elle tire son sable du Mont-Ecouvé , territoire de Raches , sur la route de Douai à Lille ; les cendres de bois , de Lille , Hazebrouck , Armentières ; les verres cassés de Lille , Gand , Arras , Cambrai ; les osiers pour natter les dames-jeannes , des environs d'Aires , Hesdin , *Pas-de-Calais*. La fabrication y est tellement

activée par les soins éclairés du directeur, verrier instruit, que dans tout l'an 10, elle ne doit chômer qu'environ deux mois, tems nécessaire pour la reconstruction des fourneaux. Huit creusets sont chauffés à la fois et donnent 1500 flacons et 50 à 60 dames-jeannes par jour. Le défaut seul d'emplacement empêche de construire un second four. On peut assurer que pour l'an 10, il sortira de cette verrerie 400,000 flacons et 20,000 dames-jeannes. En 1789 et en l'an 9, on fabriquait environ $\frac{1}{2}$ moins de flacons, et $\frac{1}{2}$ moins de dames-jeannes. Elle donnait un produit de 60 à 70 mille francs.

Verrerie de Fourmies.

Cette verrerie, qui ne fabrique que de la gobelletterie, est la plus ancienne du département; elle existe depuis 1599. Elle est exploitée actuellement, comme elle l'était en 1789, par le citoyen *Colnet*, de Fourmies. Le nombre d'hommes qu'elle emploie est de 30 à 33, non compris les manœuvres de la cour et les bucherons. C'était la même chose en 1789. Les principaux ouvriers gagnent environ 3 fr. par jour; le salaire des autres varie depuis 75 cent. jusqu'à 1 franc 50 centimes. Il y a dans cette manufacture deux espèces de fours qui sont alternativement en activité; savoir : un four allemand dans lequel on confectionne journellement quatre à cinq mille verres; et un four français dans lequel on en fabrique trois à quatre mille. Cette verrerie tire son sable de Grand-Rieux; près Barbençon; le salin ou potasse de Chimay et Dantzig; le manganèse, du Piémont; la chaux, du pays même; la terre pour les creusets, d'Antrage près Mons; le groisin blanc ou verre cassé, des lieux où la marchandise se vend.

On fabrique des verres à boire, taillés et bruts, les assortimens nécessaires pour la table et toute espèce de verres pour la chimie et la pharmacie. On pourrait aussi y fabriquer d'autres espèces de verres, telles que bouteilles et verre à vitres, s'il ne se trouvait dans le voisinage des manufactures du même genre. Le pen d'abondance du bois est une seconde considération qui empêche d'étendre la fabrication aux bouteilles; car on consomme le bois de préférence au charbon qui coûterait plus cher à cause des frais de transport, et dont la fumée nuirait à la blancheur des verres.

Tous les verres fabriqués dans cette verrerie, se vendent dans le département et dans ceux voisins, de l'Aisne, de Gemmappes, de l'Escaut, de la Lys, des Ardennes.

Cette usine est au centre de 1200 arpens de bois, appartenant à la République. L'affectation de la coupe de ces forêts à l'alimentation de l'usine, donnerait la facilité d'augmenter la fabrication. L'entrepreneur offre de payer ces coupes un tiers de plus que le prix d'estimation.

La fabrication brute annuelle se monte à environ 100,000 francs.

Le bénéfice net de l'entrepreneur peut se porter à neuf pour cent, y compris les intérêts de ses avances.

Verrerie d'Anor.

Cette verrerie ne fabrique que des bouteilles en verre noir. Elle est, en ce moment, exploitée par les frères *Desprez*; en 1789 elle l'était par le citoyen *Machelart*. Le nombre d'ouvriers qu'elle emploie est de 30, qui sont payés, l'un dans l'autre, à raison de

346 fr. par an. Il y en avait dix de plus en 1789; leur salaire moyen était de 200 fr. Elle tire son sable du pays; la cendre des départemens du Nord et de l'Aisne; le sel marin, de Lille et d'Amiens; la soude, de Paris. Dans cette usine on ne se sert que de bois. Il en sort annuellement environ 200,000 bouteilles, dont le produit brut est d'environ 50,000 francs; ces bouteilles sont toutes conduites à Rheims; elles passent, comme je l'ai dit, pour être les meilleures de toutes pour la conservation du vin de Champagne mousseux.

Verreries sur le point d'être établies.

Une seconde verrerie existait à Anor, travaillant en verre blanc. Elle a été ruinée par la guerre, mais les fondations en existent encore, et la permission de la relever est demandée par le citoyen *Bernaille*, ancien propriétaire.

Le citoyen *Meurillon*, de Dunkerque, vient d'obtenir la permission de mettre en activité l'usine en verre noir, qu'il a construite dans la basse-ville.

Le citoyen *Delachinal*, de Douai, vient d'obtenir aussi la permission d'établir une usine en verre blanc, à Sars-Poteries, arrondissement d'Avesnes. Les premiers essais de cette usine ont donné un verre très-blanc.

Enfin, le citoyen *Félix*, propriétaire de la manufacture d'armes à Maubeuge, se pourvoit pour être autorisé à établir une manufacture de verre noir, dans les bâtimens de la ci-devant abbaye d'Haut-Mont, dans laquelle il s'engage à n'employer que de la houille: il y a lieu de croire que l'établissement de ces nouvelles usines sera autorisé, parce qu'aucun inconvénient ne se présente pour affaiblir le grand avantage dont elles seront pour le pays.

*Tableau de l'exploitation des verreries, dans le
département du Nord.*

Verrerie de Dunkerque.

P R O D U I T S.

OBJETS fabriqués	QUANTITE.		VALEUR.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Dames-jeannes.	20000.	fr. 40,000 "	fr. »
Flacons et bouteilles....	274000.	360000.	43,840 "	68,400 "
TOTAL	83,840 "	68,400 "

D É P E N S E S.

OBJETS de dépense.	QUANTITÉS.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Ouvriers.	40 hectol.	40 hectol.	fr. c. 14,587 50	fr. c. 14,160 "
Cendres de bois .	6250	6000	10,337 50	12,000 "
Sel.	375 myriag.	350 myriag.	3,375 "	3,600 "
Sable.	4395	4700	250 "	240 "
Osier et clissage de dames-jeannes .	"	"	10,000 "	"
Verres cassés. . .	12227 hectol.	11748 hectol.	4,087 50	4,800 "
Houille	10000	9600	21,500 "	24,000 "
Entretien des bâti- mens, outils, etc.	"	"	3,750 "	3,960 "
TOTAL.....	fr. c. 67,887 50	fr. c. 62,760 "

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	83,840 »	68,400 »
Dépense	67,887 50.	62,760 »
Excédant de la recette sur la dépense	fr. c. 15,952 50.	fr. c. 5,640. »

Verrerie de Lille.

P R O D U I T S.

OBJETS fabriqués.	Q U A N T I T É		V A L E U R.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Dames-jeannes.	9000	»	fr. c. 18,000 »	»
Flacons et bou- teilles	222750	»	33,412 50	»
TOTAL	51,412 50	

DÉPENSES.

(81)
D É P E N S E S.

O B J E T S de dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	an 9.	1789.	an 9.
Ouvriers	27 à 30 hectol.	"	fr. 10,503	"
Cendres de bois.	4500	"	7,443	"
Sal	270 myriag.	"	2,700	"
Sable	3025	"	720	"
Verres cassés. .	8911 hectol.	"	2,943	"
Charbon de terre.	7200	"	11,880	"
Entretien des bâti- mens, ustensiles, etc.	"	"	2,700	"
Osier et clissage de dames-jeannes. .	"	"	4,500	"
			43,389	

B A L A N C E.

Recette 51,412 50
Dépense. 43,389 "

Excédant de la recette sur la dépense . 8,023 50

Verrerie de Douai.

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	an 9.	1789.	an 9.
Dames-jeannes.	12000	"	fr. 24,000	fr. "
Flacons et bou- teilles	297000	360000	44,550	64,800
			68,550	64,800

F

(82)
D É P E N S E S.

OBJETS de dépense.	QUANTITÉS.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Ouv. et manœuv.	36 à 40 hectol.	36 à 40 hectol.	fr. 13 887	fr. 14,160
Cendres de bois.	5950	6000	9,842	12,000
Sel.	357 myriag.	350 myriag.	3,570	4,320
Sable.	4000	4700	797	960
Osier et clissage de dames-jeann.	"	"	6,000	"
Verres cassés .	myriag. 11000	myriag. 11748	3,892	4,800
Charbon de terre.	hectol. 9520	hectol. 9000	15,708	10,200
Entret. des bat s	3,213	3,900
			56,909	59,400

	1789.		an 9.	
Recette	68,550 fr.	»	64,800 fr.	»
Dépense	56,909	»	59,400	»
Excédant de la recette..	11,641	»	5,400	»

Verreries de Fresnes.
P R O D U I T S.

OBJETS F A B R I Q U É S.	Q U A N T I T É.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Caisses de verres à vitres.	1530	fr. 83,700
Flacons et bouteilles.	147000	23,520
				107,220

(83)
D É P E N S E S.

O B J E T S de dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Ouvriers et manœuv.	ouvriers. 40 "	fr. 21,514 50
Cendres de bois.	hectol. 6,325 "	12,650 "
Soude ou sel	379 50 myriag.	4,554 "
Verres cassés	12,384 "	6,610 "
Bleu	hectol. 10,120 "	465 "
Charbon	myriag. 4,954 "	15,180 "
Sable.	2,562 stér.	1,012 "
Bois	31,000 "
Entretien des bâti- mens, ustensiles etc.	4,174 50
				97,160 "

B A L A N C E.

		fr. c.
Produits	107,220	»
Dépense	97,160	»
Excédant de la recette	10,060	»

Verrerie d'Anor.

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Flacons et bou- teilles	23000	192000	fr. 52,900	fr. 46,080

D É P E N S E S.

OBJETS de dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Ouvriers	40 " myriag.	30 " myriag.	fr. c. 12,000 "	fr. c. 10,400 "
Soude	489 "	391 6 "	1,200 "	1,000 "
Sel	489 5 sacs.	391 6 sacs.	800 "	600 "
Cendres	4000 m. c.	3200 m. c.	15,000 "	12,800 "
Sable	30 stères.	26 stères.	150 "	130 "
Bois	9412 "	7529 "	18,000 "	16,800 "
Entretien des bâti- mens, ustensiles etc.	1,000 "	1,000 "
			48,150 "	42,730 "

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr.	fr.
Produits	52,900.	46,080.
Dépense	48,150.	42,730.
Excédant de la recette sur la dépense	fr. 4,750.	fr. 3,350.

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Verres en go- beletterie....	1000000	1400000	fr. 65,000	fr. 98,000

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Ouvriers.....	30 » myriag.	33 » myriag.	fr. 10,833	fr. 16,333
Sable.....	3916 »	5874 »	800	1,200
Potasse.....	2937 »	4895 »	24,000	45,000
Manganèse...	97 9	122 37	600	750
Chaux.....	587 4	734 2	240	375
Terre.....	1174 4	1761 »	288	432
Verre cassé...	1394 27	1958 »	3,705	6,000
Bois.....	6516 stères	8688 stères	12,800	19,200
Entretien des bâti- mens, ustensiles, etc.	1,500	1,800
			54,766	91,090

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	65,000 »	98,000 »
Dépense.	54,766 »	91,090 »
Excédant de la recette.	10,234 »	6,910 »

Manufactures de porcelaine.

La ville de Lille possède la seule manufacture de ce genre qui existe aujourd'hui dans le département. Avant la révolution, il y en avait une seconde beaucoup plus considérable à Valenciennes, dont les évènements de la guerre ont interrompu l'activité. Je parlerai de l'une et de l'autre.

Manufacture de porcelaine de Lille.

Cette manufacture, dont le citoyen *Renaud* est actuellement propriétaire et directeur, était, en 1789, entre les mains de *Leroy* et compagnie. Son établissement date de 1785. Elle est située rue de *la constitution*, près de la porte de la Madelaine. Elle occupe ordinairement 40 ouvriers, savoir :

15 enfourneurs, veilleurs à la cuisson, manœuvres gagnant 1 franc à 1 franc 25 centimes par jour ; 6 tourneurs travaillant à la pièce et gagnant 10 à 12 francs par jour.

4 mouleurs et garnisseurs, aussi à la pièce, et gagnant 6, 7 et 8 francs par jour ; 10 peintres gagnant les mêmes journées que les mouleurs et garnisseurs.

5 émailleurs à 3 francs par jour.

Cette manufacture tire l'argile et les cailloux, (spatz fusible) qui font l'émail, de Limoges et Bayonne. Il n'y a qu'un an qu'on tire de ce dernier endroit. On les reçoit par le port de Dunkerque ; mais en tems de guerre, il faut les tirer par terre : ce qui augmente considérablement les frais. L'argile et les cailloux reviennent à 37 centimes $\frac{1}{2}$ le kilog. rendus à la manufacture ; elle a consommé, en l'an

9, 20,000 kilogrammes pesant d'argile, et 15,000 de cailloux.

La porcelaine se met au four dans des vases de terre cuite appelés *gazettes*. Ces gazettes, qui doivent être à l'épreuve d'un feu violent, se composent de différentes terres et de sable. Ces terres viennent d'Autriche, près St.-Guislain, département de Gemmappes, et de Paris; le sable est tiré de Béthune. On a employé, en l'an 9, 40,000 kilogrammes de terre, coûtant, celle tirée d'Autriche, 10 centimes le kilogramme, et celle tirée de Paris, 20 centimes; on a employé la même quantité de sable revenant à 400 francs le bateau.

Enfin les dorures ont absorbé, la même année, pour 8,000 francs d'or.

Le combustible dont on se sert dans cette manufacture est le bois blanc tendre.

Il en faut par an 1409 stères 40.

Il ne coûtait en 1789 que . . . 10 fr. 22 c.

En l'an 9 il a coûté . . . 14 19

Le manufacturier croit justifier l'emploi qu'il fait de ce combustible, de préférence à la houille qui lui coûterait moitié moins, en alléguant que la fumée de la houille altérerait la blancheur de la porcelaine; mais nous verrons cette objection tomber d'elle-même, par l'exemple de la manufacture de Valenciennes, d'où la porcelaine sortait aussi blanche et plus solidement cuite que celle des usines où l'on emploie le bois.

On fabrique à Lille à peu près 60,000 pièces en 48 fournées; savoir :

$\frac{8}{12}$ en tasses et sous-tasses.

$\frac{3}{12}$ en services de table.

$\frac{1}{12}$ en vases d'ornemens.

Moitié de cette porcelaine a été exportée pour

la Hollande , l'Angleterre et l'Allemagne ; et l'autre moitié vendue dans le département , ou expédiée pour l'intérieur de la France.

En 1789 , la fabrication était moindre d'un tiers , et cependant , on n'employait qu'un cinquième de moins en matières premières et combustibles. Cela prouve l'amélioration que cette usine importante a reçue sous le directeur actuel. Je regrette seulement qu'il ait cru devoir s'armer de défiance , lorsqu'on s'est présenté chez lui pour y recueillir les renseignemens nécessaires à la rédaction de cet article. La crainte de quelque ruse fiscale de la part de l'administration , l'a empêché de fournir des données précises sur les produits de fabrication : j'espère qu'il trouvera que je les ai plutôt affaiblis qu'exagérés dans le tableau suivant , établi d'après le peu qu'il a voulu en dire.

*Tableau de l'exploitation de la manufacture de porcelaine ;
à Lille.*

P R O D U I T S .

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S .		V A L E U R .	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Tasses , sous-tasses et services de table.	Pièces. 36,667	Pièces. 55,000	fr. c. 71,164 80	fr. c. 88,808 75
Groupes et vases d'ornement. •	3,334	5,000		

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépenses.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	A N 9.	1789.	A N 9.
	kilog.	kilog.	fr.	fr.
Argile	16000 "	20000 "	6,000	7,500
Cailloux	12000 "	15000 "	4,500	5,625
Terre pour gazettes, et autres	8000 "	10000 "	1,600	2,000
Idem, d'Autraiche	24000 "	30000 "	2,400	3,000
Sable	40000 "	50000 "	320	400
Or	hectogr. 24 52	hectogr. 30 76	6,400	8,000
Bois-blanc	steres. 1127 52	steres. 1409 40	11,520	19,800
Journées d'ouvriers	ouvriers. 40	ouvriers. 40	30,000	30,000
Dépenses en ustensiles, et entretien de bâtimens	800	900
			63,540	77,225

B A L A N C E.

	1789.	A N 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	71,164 80.	88,808 75.
Dépense	63,540 "	77,225 "
Excédant de la recette sur la dépense	fr. c. 7,624 80.	fr. c. 11,583 75.

Une seconde manufacture de porcelaine paraît être sur le point de s'établir à Lille, rue du Metz, par le citoyen *Lambert*.

Manufacture de porcelaine de Valenciennes.

Une autre manufacture plus importante existait à Valenciennes; elle appartenait au citoyen *Lanominary*, qui l'avait fondée le 14 mai 1784, en vertu d'un privilège exclusif pour dix années; elle a cessé de fabriquer le premier juillet 1794, jour du départ forcé du citoyen *Lanominary*, condamné à mort par arrêté du 3 septembre 1793, pour avoir accepté une place de magistrat, et fait les fonctions de prévôt de la ville de Valenciennes, lorsque les Autrichiens y étaient.

Cette manufacture était exploitée par 10 tourneurs, 10 garnisseurs, 8 modeleurs, 12 peintres, 4 batteurs de pâtes, 8 retoucheurs, 6 brunisseurs et 30 manœuvres, en tout 88 ouvriers.

Les manœuvres et les brunisseurs étaient salariés à raison de 2 francs par jour; les autres étaient à la pièce. Le citoyen *Lanominary* assure que, parmi les tourneurs et les peintres de la première force, plusieurs gagnaient 24 francs par jour.

Les matières premières étaient la terre blanche, le marbre blanc, le caillou cornu, le pethunze et le koalîn. La quantité de toutes ces matières pouvait être de 200,000 kilogrammes pesant.

La terre blanche se tirait d'Orléans, de Limoges, et même directement des carrières de St.-Yrieix, 5 myriamètres au-dessus de Limoges.

Dans une usine à huit tournans mus par l'eau, étaient broyées les pâtes; du même mouvement, quatre pilons réduisaient en poudre le koalîn, le marbre, le caillou cornu, et tout ce qui était nécessaire pour l'émail. Toute cette usine avait coûté 8,000 fr.; son entretien annuel était de 1,200 fr.

Il résultait de ces machines une économie réelle et de tems et d'argent: en un jour et une nuit,

elles rendaient plus de pâte que l'on en aurait obtenue en quinze jours avec un moulin à cheval.

Mais un avantage bien autrement essentiel encore, distinguait la manufacture du citoyen *Lanominary*, des autres manufactures de France, du même genre : c'est qu'il n'employait d'autre combustible que la houille, et qu'au moyen des procédés qu'il savait particulièrement apporter dans la composition, l'arrangement et la division de ses pâtes avec le koalin, et au moyen encore de la chaleur plus forte qu'il tirait de la houille, sa porcelaine était recherchée à raison de sa blancheur et de sa solidité qui la faisait résister à tous les feux de ménage possibles. J'ai eu sous les yeux un groupe sorti de cette manufacture; c'est une descente de croix, modelée d'après le beau tableau de Rubens; ce morceau doit être regardé comme un chef-d'œuvre, soit que l'on considère l'attitude et l'expression des personnages qui forment le groupe, soit que l'on s'attache seulement à la finesse de la pâte et à son blanc de crème, aux proportions et au fini de l'ouvrage. En voyant un échantillon aussi parfait, on regrette vivement que cette manufacture tarde si long-tems à se rétablir.

Outre les groupes, on y fabriquait des vases, des figures en biscuit, des plats, des assiettes, des jattes, des écuelles, des plateaux, des tasses, des cafetières, des coquetiers, des déjeûners, en un mot, tout ce qui se fait ordinairement dans une manufacture couronnée des plus grands succès.

La fabrication annuelle de tous ces objets, les décorations de toutes les espèces, dorure et peinture comprises, formaient une dépense de 150,000 fr. par an.

Le combustible employé ne montait qu'à 8,000 fr. L'économie considérable obtenue sur cette branche de dépense, que nous avons vu être double dans la

manufacture de Lille, où la fabrication n'était que de moitié, mettait à même le propriétaire de celle de Valenciennes de vendre à moindre prix que les autres manufactures où on ne brûlait que du bois. Aussi, s'il faut s'en rapporter aux renseignemens qu'il m'a fournis, la concurrence en sa faveur était telle, que ses marchandises n'étaient pas plutôt faites, qu'elles étaient vendues à des particuliers aisés de toutes les villes voisines, et à des marchands. La vente était si forte et les demandes si considérables, que jusqu'en 1792, le propriétaire n'avait pas encore pu réaliser le projet d'établir des magasins dans les villes principales de France et chez l'étranger; et que ce n'est qu'en refusant pendant plus d'un an, une grande partie des commandes particulières, qu'il s'était mis en mesure d'établir enfin en 1794, ces magasins à Lille, à Douai, à Cambrai, à Paris, à Mons, à Bruxelles, à Vienne, où la porcelaine de Valenciennes était désirée, lorsque les circonstances entraînèrent la chute de cette importante manufacture.

Les bâtimens en existent encore; mais il paraît que le propriétaire n'est plus en état de remettre, de ses propres fonds, l'exploitation en vigueur. Ce serait cependant un grand avantage pour une ville où les suites de tant de désastres sont encore à réparer.

L'intérêt général se joint à une considération déjà si puissante par elle-même: le citoyen *Lanormary* a trouvé le moyen de substituer avec avantage la houille au bois pour la cuisson de la délicate porcelaine, sans qu'elle en soit altérée; et il est bien important que cet exemple soit recommandé par une continuité d'expériences heureuses, vu la pénurie progressive du bois.

Manufactures de faïence.

En 1789, il n'existait, dans l'étendue du département

du Nord, que six faïenceries, celles de Bailleul, de St.-Amand, les trois de Lille, et la manufacture de grès Anglais, rue des Carmes à Douai. Leurs produits suffisaient et au-delà à la consommation du pays, à cause de l'immense quantité de cette marchandise que les Anglais versaient sur nos côtes. Le prix modique auquel ces dernières donnaient la faïence, rendait, d'ailleurs, difficile l'extension de ce genre d'industrie, parce qu'il était presque impossible de soutenir la concurrence avec eux.

Ces causes entravantes ayant cessé lors de la guerre, les faïenceries se sont sur-le-champ multipliées; quatre manufactures nouvelles se sont élevées; savoir: celles de Maubeuge et de Ferrière-la-petite, pour la faïence proprement dite, et deux à Douai pour la faïence dite *grès anglais*. Le combustible employé dans les manufactures à faïence du département, est le bois; j'en excepte, celles situées à Douai, rue des Carmes et rue Morel, qui cuisent au charbon fossile. L'adoption générale de ce combustible dans ces sortes de manufactures, fait disparaître tous les inconvénients qui pourraient résulter de leur trop grande multiplication, vu qu'il est abondant dans le département. J'ai lieu d'espérer que le désir d'opérer une économie réelle dans les dépenses, y amènera les autres. Je sais bien que l'esprit d'habitude s'oppose encore à l'adoption de ce combustible économique; on reproche à la fumée de la houille de noircir l'émail; on ajoute que la cuisson au bois rend cet émail plus beau, mieux coulé; que la flamme en étant plus claire et plus forte, cuit plus lentement et plus également la marchandise; qu'elle lui procure plus de solidité. Quelque crédit que l'on cherche à donner à ces raisonnemens, il reste démontré aux yeux de l'artiste impartial, et par l'exemple des deux éta-

blissemens qui se servent déjà avec avantage de charbon fossile, et par celui bien plus déterminant encore, de la manufacture de porcelaine de Valenciennes, qui ne cuisait qu'avec ce charbon, et dont les ouvrages rivalisaient déjà les porcelaines de Paris, qu'il est absolument indifférent pour la qualité de la marchandise, que l'on se serve de charbon fossile ou de bois; que l'emploi du combustible minéral est plus économique que l'autre, et qu'il ne s'agit que de changer la forme des fours.

On emploie dans toutes les manufactures les mêmes classes d'ouvriers que dans celles du reste de la France; savoir :

- Des tourneurs,
- Des mouleurs,
- Des peintres;
- Des émailleurs;
- Des faiseurs de gazettes et marcheurs de terre;
- Des enfourneurs;
- Des manœuvres.

Ceux des trois premières classes travaillent ordinairement à leurs pièces et peuvent gagner 3, 4 à 5 francs par jour; il y en a qui gagnent 6 et 7 francs.

Les faiseurs de gazettes, marcheurs de terre et enfourneurs gagnent 1 franc 50 centimes par jour; les autres ouvriers 75 centimes et 1 franc. Ces prix ne varient pas, parce qu'en hiver les ouvriers travaillent à la lumière; ils n'ont pas augmenté depuis 1789, dans les manufactures qui étaient alors en activité, excepté celles de Lille où le salaire s'est accru d'un quart.

Faïencerie de Bailleul.

Cette faïencerie, qui existe depuis environ un siècle, avait beaucoup souffert par l'émigration des propriétaires dans le cours de la révolution. En l'an

9, l'usine commençait à reprendre. Elle fabrique déjà (an 10), moitié de 1789; elle a sept ouvriers; il en sort, comme autrefois, toute espèce de vaisselle, et en outre des carreaux, lesquels objets sont tous consommés dans le département. Elle tire la marne de Bouvines, 3.^e arrondissement; le sable du Sas-de-Gand; l'étain, le plomb, la soude, la cendre de plomb, d'Angleterre, par le port de Dunkerque; le sel, le bleu d'empois, du pays. Elle n'use que de bois. La fabrication brute se monte à environ 10,000 fr. par an; elle produisait un tiers de plus en 1789.

Faïencerie de Ferrière-la-petite.

Cette faïencerie a été établie en l'an 6, par les citoyens *Delannoy* et *Debousies*, qui l'exploitent encore actuellement. La propriété de résister au feu a assuré un grand débit à ses objets fabriqués. Elle a, (an 10), cinquante-cinq ouvriers, et fabrique toute sorte de vaisselle de ménage, telles qu'assiettes, plats, des déjeuners, des tasses, des jattes. Un peu plus de moitié se consomme dans le département, un quart environ est transporté par le commerce dans les départemens des Forêts, de la Meuse et de l'Ourthe, par la Sambre, et la même quantité passe à Cologne et en Allemagne. Cette usine tire ses terres fortes de Ferrière-la-petite, et ses marnes, de Bavai; ses cailloux, des environs de Mons; son sable, de Grand-Rieux, tout dans le cinquième arrondiss., à un myriamètre environ de circonférence de l'usine; l'étain, d'Angleterre; son saffre, de Saxe; le minium, de Hollande; le plomb, de Suisse; la soude, de Cherbourg; le sel, de Lille et St.-Omer; le bleu, de Saxe et Hollande; l'antimoine, le manganèse, des entrepôts de Lille qui les tirent de l'Allemagne; le verre blanc, du pays.

Elle n'use que de bois, étant située dans un pays très-boisé. La fabrication brute se monte à environ 80,000 fr. L'usine est très-avantageusement située, dans des bâtimens vastes, ayant deux moulins à eau pour piler et moudre les vernis. Elle place ses objets fabriqués, moitié dans les départemens du Nord, de Gemmapes, de l'Aisne, du Pas-de-Calais, un quart dans ceux des Forêts, de la Meuse, de l'Ourthe; le reste va à Cologne, en Allemagne,

Faïenceries de Lille.

Il en existe trois qui confectionnent dans le même genre que Bailloul. Elles occupaient, en 1789, soixante ouvriers chacune, et vingt seulement en l'an 9. Le prix moyen de la journée des tourneurs et peintres, était, en 1789, de 30 sous, et celui des manœuvres, de 15 sous; aujourd'hui ce salaire est augmenté d'un quart.

L'argile se tire du faubourg de la Madeleine ainsi que la terre glaise, que l'on cherche beaucoup au-dessous de la première; les cailloux se trouvent dans le pays; la marne se tire des environs de Tournai; la terre blanche, des environs de Chimay, et le sable, de Gand.

Les couleurs minérales et les ingrédiens dont se compose l'émail, sont fournis par le commerce.

Le bois-blanc, en buches, est le seul combustible dont on se serve pour cuire la faïence. En 1789, la consommation était de 40000 faisceaux, coûtant 27 livres 10 sous le cent; en l'an 9, il a coûté 50 fr. le cent.

En 1789 chaque manufacture pouvait confectionner annuellement 36 fournées; en l'an 9, le nombre en a été réduit à 24. La composition ordinaire

naire de ces fournées est de 600 douzaines de pièces , savoir : 400 douzaines d'assiettes , 15 douzaines de plats , 85 douzaines de carreaux , 100 douzaines de pots et de tasses.

En 1789 le prix de la douzaine d'assiettes , était , dans les faïenceries de Lille , de 25 sous à 4 francs ; les carreaux de 10 à 15 fr. le cent. Ces prix sont à-peu-près les mêmes aujourd'hui encore , malgré l'augmentation de celui des matières premières. Cet état de choses est dû à la concurrence des manufactures de grès , façon anglaise , qui se sont établies depuis la révolution.

Les fabricans de faïence se plaignent , en général , du peu de procédés de leurs ouvriers , notamment des peintres et tourneurs , dont les prétentions augmentent en raison du plus ou du moins de besoin qu'ils s'aperçoivent que l'on a d'eux ; on reproche à cette classe d'ouvriers , l'esprit de monopole qui les porte à refuser des élèves , *à moins qu'ils ne soient de leur sang*. Cet abus , qui n'est malheureusement pas particulier aux seuls ouvriers faïenciers , ne peut être réprimé que par un règlement sage et sévère , calqué sur l'ordonnance du 12 septembre 1781 , qui oblige tous ouvriers à être porteurs d'un billet de bonne conduite des maîtres qu'ils ont quittés , et qui défend à ces derniers de les employer sans qu'ils aient justifié de ce billet , à peine de 100 fr. d'amende. Cette mesure ne peut échapper à la vigilance du gouvernement.

Faïencerie de Maubeuge.

Cette faïencerie , dont l'établissement date de l'an 6 , doit son origine aux soins des citoyens *Bourla* et *Quivy* , qui continuent à l'exploiter. Elle ne comp-

te que 24 ouvriers , fabrique les mêmes objets que la précédente , emploie les mêmes matières premières , qu'elle tire des mêmes sources , à l'exception de la terre forte qu'elle tire de Ferrière-la-grande, et le sable *dit* sable de mer , du Sas-de-Gand ; elle n'use aussi que de bois-blanc. Sa fabrication brute se monte annuellement à environ 20,000 fr. , dont un tiers est pour la consommation intérieure du département, et le reste est porté dans l'intérieur de la France, notamment dans les départemens de l'Aisne, de la Dyle , des Ardennes et de Gemmappes.

L'intérêt des manufactures de faïence du département du Nord demande qu'il soit mis sur les faïences venant de l'étranger , des droits à l'entrée , tels qu'elles ne puissent pas soutenir la concurrence du prix avec les faïences nationales. Cette précaution est surtout nécessaire envers les Anglais , qui , comme on le sait , se sont toujours attachés à ruiner ce genre d'industrie nationale , en donnant leur faïence à un prix extrêmement bas. Il faudrait aussi une diminution des droits d'entrée sur les matières premières que l'on tire d'Allemagne ; enfin , l'ouverture du canal projeté de jonction de la Sambre à l'Oise , donnerait à celles des manufactures situées dans l'arrondissement d'Avesnes , la facilité de faire venir par eau les matières qui , dans l'état actuel des choses , ne peuvent être transportées que par charriots , et leur procurerait aussi un débouché important. Sous ce double rapport , et sous le premier surtout , cette amélioration est bien à désirer , vu la pénurie du bois , qui se fait de plus en plus sentir.

Faïencerie de St.-Amand.

Cette manufacture était très-florissante avant la guerre ; en 1789 elle employait trente à quarante

ouvriers et élèves, et fabriquait annuellement pour 150,000 fr. La faïence qui en sortait était de même nature que celle de Bailloul, et très-estimée.

Dévastée à l'époque de l'invasion de l'ennemi, ce n'est qu'en l'an X que le propriétaire a pu essayer de la remettre en activité. Il y a lieu d'espérer que cette usine va de nouveau figurer dans le tableau de l'industrie manufacturière du département.

Tableaux de l'exploitation des faïenceries du département du Nord.

Faïencerie de Bailloul.

P R O D U I T S.

DÉSIGNATION des objets fabriqués.	1789.		A N 9.	
	Quantité.	Valeur.	Quantité.	Valeur.
	Pieces.	fr.	Pieces.	fr.
Assiettes et plats de toutes sortes de façons	100000	12,500	30000	7,500
Pots et canettes	2500	930	"	"
Liens, doubles lit. et déc.	"	"	1000	500
Pintes, jattes, écuelles, chandeliers, etc.	3600	940	1200	180
Pots de nuits.	1500	560	1200	600
Carreaux.	8000	240	6000	600
TOTAUX. . . .	115600	15,170	39400	9,380

D É P E N S E S.

DÉSIGNATION des articles de dépense.	1789.		A N 9.	
	Quantité.	Valeur.	Quantité.	Valeur.
	Voitures.	fr.	Voitures.	fr.
Marne blanche.	30	210	12	96
Sable du Sas-de-Gand.	1	60	1	60
	kilog.		kilog.	
Etain	400	800	250	500
Plomb	1200	480	1000	500
Soude.	250	140	100	60
et	"	84	"	42
Bleu d'empois	500	28	2	12
Cendres de plomb	500	40	250	50
Terre, minium, saffre, manganèse, etc	"	750	"	300
Ouvriers	9	3,150	"	3,300
Bois-combustible	"	4,750	"	1,905
Entretien des bâtimens, ustensiles, etc.	"	1200	"	1,600
TOTAUX.		11,692		8,425

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Produit	15,170 »	9,380 »
Dépense.	11,692 »	8,425 »
Excédant de la recette sur la dépense.	fr. c. 3,478 »	fr. c. 955 »

Les trois faïenceries de Lille.

P R O D U I T S.

DESIGNATION des objets fabriqués.	1789.		AN 9.	
	Quantité.	Valeur.	Quantité.	Valeur.
		fr. c.		fr. c.
Assiettes	douzaines. 43200	86,400 »	douzaines. 28000	72,000 »
Plats	1620	9,720 »	1080	8,100 »
	pièces.		pièces.	
Carreaux	110160	12,218 20	73440	11,018 »
Tasses et pots. . .	129600	12,960 »	86400	10,800 »
Totaux		fr. c. 122,298 20		fr. c. 101,918 »

D É P E N S E S.

D É S I G N A T I O N des articles D E D É P E N S E.	V A L E U R	
	en 1789.	an 9.
Terre, marne, cailloux, sable, étain, minium, saffre, plomb, soude, sel, antimoine, man- ganèse, verre blanc, etc. . .	fr. 30,000 »	fr. 25,000 »
Ouvriers et manœuvres. . . .	40,500 »	28,800 »
Bois-combustible	18,000 »	22,500 »
Entretien des bâtimens, us- tensiles, etc.	15,000 »	12,500 »
Totaux.	103,500 »	88,800 »

B A L A N C E.

	1789.	A N 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	122,298 20.	101,918 »
Dépense.	103,500 »	88,800 »
Excédant de la recette sur la dépense	fr. c. 18,798 20.	fr. c. 13,118 »

P R O D U I T S.

DÉSIGNATION DES OBJETS FABRIQUÉS.	QUANTITÉS.	VALEUR.
	douzaines.	fr.
Assiettes.....	6000	10,500 »
Plats.....	600	1,800 »
Saladiers.....	50	150 »
Pots de nuit.....	200	1,400 »
Terrines.....	25	300 »
Déjeuners.....	40	80 »
Jattes.....	25	50 »
Ecuelles.....	100	150 »
Cocottes.....	80	160 »
Pots.....	100	400 »
Moutardiers.....	64	92 »
Tasses.....	1000	1,500 »
Pintes.....	150	300 »
Soupières.....	100	1,000 »
Cuvettes.....	200	2,000 »
Total.....	19,882 ^{fr.} »

(104)
D É P E N S E S.

DESIGNATION des objets de dépense.	QUANTITÉ.	VALEUR.
	kilog.	fr.
Terre.	60000 »	432 »
Marne.	35000 »	300 »
Sable.	15000 »	50 »
Etain.	500 »	1,000 »
Saffre.	4 »	48 »
Minium.	800 »	800 »
Plomb.	4000 »	2,000 »
Soude.	450 »	450 »
Sel	1250 »	250 »
Antimoine.	2 50	8 »
Bleu de quatre feux.	100 »	250 »
Manganèse.	300 »	180 »
Ouvriers.	24 ouv.	7,815 »
Bois-combustible	stères. 560 »	3,600 »
Entretien des bâtimens, us- tensiles, etc.	1,200 »
TOTAL.	18,383 »

B A L A N C E.

	fr.
Recette.	19,882.
Dépense.	18,383.
Excédant de la recette sur la dépense.	1,499.

P R O D U I T S.

D É S I G N A T I O N des objets fabriqués.	Q U A N T I T É.	V A L E U R.
	dozaines.	fr. c.
Assiettes.....	26156	49,254 40
Plats.....	2378	14,909 20
Saladiers.....	273	2,328 40
Pots de nuit.....	12	182 »
Terrines.....	130	1,809 60
Déjeuners.....	546	1,305 20
Jattes.....	528	1,150 48
Écuellen.....	35	119 30
Cocottes.....	113	286 »
Pots.....	186	612 »
Moutardiers.....	99	173 80
Tasses.....	832	1,359 80
Pintes.....	1664	4,755 40
T O T A L.....	78,245 58

(106)
D É P E N S E S.

DESIGNATION des objets de dépense.	QUANTITÉS.	VALEUR.
	voitures.	fr.
Terre	58	648
Marne.	116	2,160
Cailloux.	2	30
Sable	8	240
	kilog.	
Etain.	2900	5,800
Saffre	55	660
Minium	1000	1,130
Plomb	11600	4,240
Scude	3000	3,000
Sel.	2400	631
Antimoine.	40	124
Bleu de quatre feux	150	360
Manganèse	960	682
Verre blanc	600	60
Ouvriers.	55 ouv.	36,485
	stères.	
Bois.	1600	6,720
Entretien des bâtimens, us- tensiles, etc.		8,834
TOTAL		71,804

B A L A N C E.

	fr.	c.
Recette	78,245	58.
Dépense.	71,804	»
Excédant de la recette sur la dépense.	6,441	58.

J'ai dit qu'il existe à Douai 3 manufactures de cette nature.

La première, qui est la plus considérable et la plus ancienne, est celle de la rue des Carmes, dirigée par une société d'entrepreneurs. Son établissement est antérieur à la révolution; il date de l'année 1782 et est dû à l'émigration des frères *Leich*, anglais, qui furent accueillis par feu *Georges Bris*, de Douai. Les bâtimens ont été bâtis exprès; ils sont grands et majestueux et ont dû coûter de grandes avances.

La seconde de ces manufactures est celle de la rue des Jésuites, établie en l'an 7 par le citoyen *Martin-Damann*, qui la dirige lui-même.

La troisième est celle de la rue Morelle, entreprise par les frères *Boulé*, sur la fin de l'an 8. Le travail y est interrompu dans ce moment; il paraît même qu'elle est passée dans les mains d'un autre entrepreneur qui se propose de la remettre en activité.

La manufacture de la rue des Carmes, favorisée d'un privilège exclusif accordé par le souverain pour l'espace de 10 ans, avait vu ses accroissemens rapides paralysés par le traité de commerce de 1787, et ses travaux suspendus sous le régime des assignats. En ce moment, la fabrication y est en aussi grande activité qu'en 1786; elle emploie (an 9) 120 ouvriers, tant artistes que journaliers; celle de la rue des Jésuites 70; celle des frères *Boulé* 40. Les deux premières fabriquent toute sorte de vaisselle de ménage, telles qu'assiettes, plats, soupières, tasses, saladiers, compotiers, pots, cafetières, déjeuners, jattes, cuvettes, pots à l'eau. Il est en outre sorti de celles des rues des Carmes et des Jésuites, des bustes de

Bonaparte, en biscuit, qui rivalisaient le biscuit de Sèves.

Quant à la manufacture des frères *Boulé*, on n'en a encore vu sortir qu'assiettes, plats, tasses.

Le trentième des marchandises fabriquées dans la rue des Carmes, et le cinquième de celles sorties des deux autres manufactures, est consommé dans le département; le reste est livré au commerce intérieur de la République, notamment pour Paris et Rouen. En 1789, le placement des marchandises fabriquées était le même pour la manufacture alors existante.

Ces usines tirent leurs terres blanches de Forges-les-Eaux, près de Dieppe, département de la Seine-inférieure, de Bayleu, village au dessous de Chimay, département de Gemmappes; le sable de Raches, près de Douai; les terres noires, les cailloux cornus, du département du Pas-de-Calais.

Cette espèce de cailloux existe aussi sur différentes parties du sol du département du Nord; mais il paraît qu'il en coûterait plus de frais de transport si on les employait, à cause de l'éloignement.

Les vernis et couleurs leur sont fournis par le commerce du département.

Les transports des terres, cailloux et sables se font tous par terre: ce qui est très-coûteux. La manufacture de la rue des Jésuites n'use que de bois pour la cuisson; les deux autres cuisent au charbon.

Je ne sais si l'entrepreneur de la première ignore les procédés pour cuire au charbon; mais j'ai peine à croire que s'il les connaissait, il persistât à leur préférer l'emploi d'un combustible beaucoup plus coûteux, tandis qu'il n'y trouve aucun avantage marqué pour la qualité des faïences, qui paraît être la même, à une légère nuance près dans le blanc, que

dans les deux autres manufactures, et qu'il livre ses marchandises au même prix.

La manufacture de la rue des Carmes passe pour avoir été la première en ce genre établie en France. Les chefs d'ateliers qu'elle a d'abord tirés à grands frais d'Angleterre, ont formé des élèves, et ceux-ci sont passés à Montereau, Chantilly-Forges, etc., où on ne fabriquait que de la faïence dite *terre de pipe*, et y ont fait connaître les procédés de fabrication du grès dit *anglais*.

Tableau de l'exploitation de la manufacture de faïence, façon dite grès anglais, de la rue des Carmes, à Douai.

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	QUANTITÉ.	V A L E U R.
	douzaines.	
Assiettes.....	40000	} fr. 153,000
Plats.....	4000	
Soupières.....	500	
Tasses.....	5000	
Saladiers et compotiers....	800	
Pots, cafetières et autres objets,	700	
Total.	51000	

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépense.	Q U A N T I T É S en l'an 9.	V A L E U R en l'an 9.
Terre.	myriag. 17500.	fr. 21,000.
Sable.	voitures. 25.	150.
Saffre.	myriag. 5.	600.
Céruse.	1250.	15,000.
Manganèse.	25.	30.
Cailloux.	voitures 30.	600.
Verre blanc.	myriag. 25.	10.
Autres objets.	»	10,000.
Ouvriers.	ouvriers. 120.	46,000.
Houille.	hectolit. 15000.	33,750.
Entretien des bâtimens, us- tensiles, etc.	»	10,000.
Total.		137,140.

B A L A N C E.

	fr.	c.
Produits	153,000	»
Dépense	137,140	»
Excédant de la recette	15,860	»

Il est aisé de se persuader que le bénéfice ci-dessus n'est évalué qu'au minimum, parce qu'il n'est pas naturel qu'une société nombreuse se contente d'un dividende aussi modique. Au reste, il est juste d'observer que les momens de la plus grande prospérité de la manufacture ne répondent pas à l'an 9, et encore moins à l'année 1789, mais bien aux époques qui ont précédé le traité de commerce de 1787 avec l'Angleterre, et à celle où la guerre fermait tout accès dans nos ports aux marchandises de cette nation ennemie. En 1789 le produit en quantités fabriquées n'a été que du tiers de celui de l'an 9, et cependant les frais d'administration confondus dans la colonne des ouvriers, avec le salaire de ces derniers, ont égalé la moitié de ceux de la même année 9.

La cause principale qui paralyse les manufactures de grès façon anglaise en France, est la concurrence de la même faïence venant d'Angleterre. En effet, toutes les manufactures anglaises de cette nature sont placées dans le Staford, au milieu des mines à charbon, où elles occupent dix à douze mille ouvriers. Les terres y sont amenées du Devonshire, et les cailloux des bords de la Tamise.

Les vaisseaux qui, du Devonshire et de la Tamise, vont chercher du charbon dans le Staford, se les-tent de ces terres et de ces cailloux, en sorte que ces fabriques n'en acquittent pas même le prix réel. Le charbon de terre est, en Angleterre, à un prix infiniment moindre qu'en France, et la concurrence des chargemens par eau est beaucoup plus considérable; ce qui donne nécessairement une diminution dans le prix d'achat de ce combustible. En France, au contraire, et surtout depuis la révolution, tout a subi une augmentation sensible, et,

comme nous l'avons vu, les matières premières ne parviennent que par la voie du roulage, laquelle est beaucoup plus coûteuse que la voie de la navigation.

D'après ces considérations, il paraît que les manufactures de France en faïence, façon de grès anglais, ne peuvent prospérer que par l'interdiction absolue et sévère en France des poteries anglaises, et la libre exportation de celles françaises dans les ports étrangers. La première de ces mesures est d'autant plus nécessaire dans le moment actuel, que les magasins anglais regorgent de marchandises fabriquées, par le défaut des débouchés que la guerre leur a fermés, ils peuvent inonder nos ports de ces marchandises, et étouffer ainsi nos fabriques. Ces considérations me paraissent trop importantes pour échapper à la sollicitude active que le gouvernement montre pour tout ce qui tient à la prospérité de l'industrie nationale.

J'ai dit que la fabrication dans les deux autres manufactures établies à Douai postérieurement à l'établissement de la manufacture mère de la rue des Carmes, était moindre que dans cette dernière. Ainsi, en l'an 9, la fabrication brute s'est portée dans la manufacture de la rue des Carmes, à 153,000 fr.; dans celle de la rue des Jésuites, à 100,000 fr.; dans celle de la rue Morelle, à 26,790 fr.

Les détails de manutention étant proportionnellement les mêmes dans ces deux dernières que dans la première, je m'abstiens de présenter ici les tableaux d'exploitation, me bornant à observer que celle, rue des Jésuites, n'usant que de bois pour combustible, supporte, dans cette partie de la dépense, un surcroît de frais qui va du tiers au quart; mais que, cependant, l'on peut calculer les bénéfices à peu près au même taux, par la raison qu'une manufac-
ture

ture appartenant à un seul particulier, dirigée exclusivement par lui-même, donne au propriétaire un produit net plus fort que celle qui est possédée par une société d'actionnaires, et doit supporter des frais de régie.

Fabriques de poterie de terre, de tuiles, pannes, carreaux.

Assez généralement ici l'on confectionne dans la même fabrique les tuiles, pannes, carreaux, avec la poterie; quelques usines seulement sont exclusivement employées à usage de tuileries.

La poterie que l'on confectionne dans le département est de deux sortes: 1.^o la poterie ordinaire de terre rouge; 2.^o la poterie grise, dite *poterie en grés*. La première sorte se fabrique dans tous les arrondissemens; la fabrication de la seconde est limitée aux deux communes de Ferrière-la-petite et de Sars-Poterie, arrondissement d'Avesnes.

En poterie ordinaire rouge sont confectionnées toutes espèces d'ustensiles de ménage, pots à fleurs, etc.; en poterie grise ou grés, on fait surtout des pots au beurre, des pots à la bière, des pots à tabac, des bouteilles. Les poteries de l'arrondissement d'Avesnes sont les plus importantes du département. Le village d'Englefontaine paraît en être le chef-lieu; l'argile que l'on y exploite donne une poterie d'un grain très-fin et d'un rouge de sang bien prononcé. En général les fabriques de poterie de l'arrondissement d'Avesnes écrasent celles du centre du département. Avant la révolution les colporteurs de cette poterie, désignés vulgairement sous le nom de *Plats-telettes* (1), étaient soumis à des entraves

(1) Ces colporteurs voyagent avec une charrette à deux roues, ou avec un cheval chargé à dos. Leur manière de vendre est de

qui préservaient les potiers du pays de leur concurrence. A Douai, par exemple, ils ne pouvaient entrer librement que pendant les neuf jours de foire ; en d'autres tems ils avaient des droits à payer. Aujourd'hui, la liberté illimitée de leur circulation fait qu'ils peuvent porter leur poterie partout. Le bas prix de la main d'œuvre et des principales matières premières dans leurs fabriques, leur laisse la faculté de vendre à un taux auquel les fabricans de la ville ne peuvent descendre qu'en sacrifiant une partie de leurs bénéfices. Telle est la circonstance qui fait languir la fabrication de poterie au centre du département : elle excite des plaintes locales ; mais l'administration peut elle les partager, lorsqu'elle voit que c'est cette concurrence même qui fait donner à plus bas prix des objets manufacturés qui sont de nécessité première, surtout pour la classe la moins fortunée. Il est d'ailleurs un moyen de dédommagement pour les fabricans : s'ils font moins de poterie, ils y substitueront des tuiles, des pannes, pour remplacer ces dangereuses toitures en paille qui font une ombre si pénible dans le riche tableau que présente le département du Nord.

Les tuiles que l'on confectionne dans le département sont ou plates, ou en S appelées *pannes*, ou faîtières, vulgairement appelées *faîtissures* par les potiers.

Les pannes sont épaisses, pesantes et consomment le double d'argile que les tuiles. On a calculé que pour cuire 5000 pannes, il faut un four de même capacité et autant de combustible, que pour cuire 15000 tuiles ou 12000 carreaux.

se promener dans les rues, conduisant par le licol leur pesante bête de somme. Plusieurs sont munis d'un sifflet, auquel ils font, de tems en tems, rendre des sons pour avertir les amateurs. La majeure partie de leur marchandise est échangée par eux contre du vieux fer, des vieux chapeaux.

D'après les tableaux des quantités fabriquées annuellement dans le département, on reconnaît que les pannes sont surtout usitées pour couvertures dans les quatre arrondissemens les plus au nord du département, et les tuiles plates dans les deux au midi. On n'y fait presque point de pannes.

Dans les arrondissemens de Bergues et Hazebrouck, une partie des pannes reçoit un vernis comme la poterie; cet usage les rend plus coûteuses, mais elles en sont de bien plus de durée. On voit encore, mais en moindre quantité, des pannes vernissées dans les arrondissemens de Lille et Douai. A Douai, cependant, presque toutes les faitières fabriquées sont vernissées.

Il est aussi à remarquer que depuis la révolution la fabrication en tuiles et pannes paraît s'être accrue dans les arrondissemens de Bergues, Hazebrouck, Lille; tandis que c'est le contraire dans les trois autres. Effectivement les cultivateurs, dans ces derniers arrondissemens, se ressentant encore des pertes qu'ils ont faites pendant l'invasion, et ne jouissant plus, d'ailleurs, des encouragemens que les états du Cambresis, accordaient à ceux qui couvraient en tuiles ou pannes, n'ont plus autant de moyens qu'autrefois pour faire cette dépense.

Les ouvriers en poterie sont, ou à leurs pièces comme tourneurs et autres, ou à la journée; les premiers gagnent depuis 1 franc 25 centimes jusqu'à 2 et 3 francs par jour, suivant leur habileté; les autres de 75 centimes à 1 franc 50 centimes.

Les ouvriers tuiliers gagnent communément depuis 1 fr. jusqu'à 1 franc 50 cent. à la journée. Un bon ouvrier à ses pièces double ce gain.

Toutes ces usines, sans exception, cuisent à la flamme au moyen de fagots ou de bois-blanc fendu

très-menu. Il serait à désirer que l'on y substituât l'usage de la houille ; il ne faudrait , pour cela , que changer la forme des fours.

Les sept dixièmes des objets fabriqués en poterie ordinaire sont consommés dans l'intérieur du département , les trois autres dixièmes sont vendus dans les départemens limitrophes , dans ceux surtout de la ci-devant Belgique. Un dixième environ de ce qui s'en confectionne dans l'arrondissement d'Avesnes est embarqué , en tems de paix , pour les colonies avec à peu près le tiers de ce qui se confectionne annuellement en grés à Sars-Poterie et Ferrière-la-petite. Cette exportation maritime a été évaluée en 1789 à environ 80,000 francs.

L'arrondissement de Bergues embarque également , en tems de paix , au moins 100000 tant de pannes que carreaux , c'est-à-dire le quart de ce qu'il s'y en fabrique. Ces matériaux destinés pour les colonies , sont employés comme lest dans les bâtimens. Les départemens de la ci-devant Belgique achètent environ le quart de ce qui se confectionne en tuiles , pannes , carreaux , dans les 5 autres arrond. , notamment dans ceux de Donai et Avesnes , et le reste est absorbé par la consommation intérieure du département.

Le plus ou moins de rapprochement des terres et autres matières premières , le plus ou moins d'abondance du combustible , les nuances , enfin , du prix de la main-d'œuvre en établissent une dans les prix des poteries , tuiles , carreaux fabriqués sur les divers points du département.

Je vais maintenant passer en revue les communes qui possèdent des manufactures de poterie de terre , de tuiles , pannes , carreaux.

1.^{er} A R R O N D I S S E M E N T.

A Bergues. — *Fabrique de poterie.* — Quatre ouvriers en 1789, un en l'an 9: il en sort toute espèce de vaisselle.

Ibidem. — *Une fabrique de pannes, tuiles, carreaux*, qui paraît ne pas avoir existé en 1789. — Emploie douze ouvriers; a confectionné, en l'an 9, 200000 pannes, autant de carreaux, et 10000 autres menus objets.

A Bourbourg (ville). *Fabrique de poterie, pannes, tuiles faîtières.* — Huit ouvriers en l'an 9; a confectionné 45000 pièces de poterie, 16000 pannes, 750 chappes ou tuiles-faîtières.

A Watten. — *Fabrique de poterie, de carreaux rouges.* — En 1789, quatre ouvriers qui ont confectionné 40000 carreaux rouges, 8750 pièces de poterie; en l'an 9, 3 ouvriers, et 30000 carreaux rouges, 4200 pièces de poterie.

Ces manufactures tirent leurs terres de St.-Mommel; avant la révolution, on en tirait aussi d'Hoymille. Ces deux communes sont dans l'arrondissement.

Le commerce leur fournit les matières propres à teindre, à vernisser; la mine de plomb vient de Waerde, près Cologne.

2.^e A R R O N D I S S E M E N T.

A Bailleul. — *Fabrique de poterie.* — Trois ouvriers en 1789, qui ont fabriqué 10000 pièces, et en l'an 9, deux ouvriers qui n'ont confectionné que 5000 pièces; tire l'argile de Bailleul, le sable du Mont-Noir, territoire de Jean-Cappelle, et la mine de plomb des environs de Cologne. Il en sort pots, jattes, plats vernissés et non-vernissés.

Ibidem. — *Fabrique de pannes de toute espèce, chappes, carreaux.* — Employait six hommes en 1789, et quatre en l'an 9; il en est sorti, chacune de ces deux années, 110000 pièces fabriquées, dont moitié en pannes vernissées, 4 dixièmes en pannes non-vernis-sées; le reste en carreaux, chappes vernissées et non-vernis-sées. En l'an 9, les matières premières sont tirées des mêmes lieux que pour la poterie.

Cassel. — *Fabrique de poterie.* — Six ouvriers en 1789, quatre en l'an 9. Chacune des deux années a vu confectionner 16000 pots, jattes et plats non-vernis-sés: le nombre des mêmes ustensiles vernissés a été, en 1789, de 17500, et en l'an 9, de 7500 seulement. L'argile employée par cette fabrique, ainsi que par celle de pannes dont il va être parlé, se trouve sur le territoire même de Cassel.

Ibidem. — *Fabrique de pannes de toute espèce, chappes et carreaux.* — Six ouvriers en 1789 qui ont confectionné 80000 pannes, dont 10000 non ver-nissées, 30000 carreaux, 3000 chappes, dont 1000 non vernissées; en l'an 9, il n'y avait que 4 ouvriers, qui n'ont confectionné qu'environ moitié des quan-tités de 1789.

A Estaires. — *Fabrique de poterie.* — Deux ouvriers en 1789 et deux en l'an 9, qui ont fabriqué, chaque année, 6000 pots, jattes, plats, dont moitié non-ver-n.

Ibidem. — *Une fabrique de pannes de toute es-pèce, chappes, carreaux.* — N'ayant qu'un ouvrier en 1789, et un en l'an 9. Il en est sorti en 1789, 11000 pannes, dont un tiers vernissées; 450 chappes, dont un tiers vernissées; 8000 carreaux; en 1789, la fabrication a été la même, en carreaux, en chap-pes et en pannes vernissées; mais elle a été double en pannes non-vernis-sées.

Ces deux fabriques se servent d'argile tirée par bateaux du territoire même de la ville.

A Hazebrouck. — *Fabrique de poterie*. — Trois ouvriers en 1789, et cinq en l'an 9. 13000 pots, jattes et plats ont été fabriqués en 1789, dont 5000 non-vernissés; en l'an 9, il en a été fabriqué 16000 dont 6000 non-vernissés.

Ibidem. — *Une fabrique de pannes, chappes, carreaux*. — En 1789, quatre ouvriers qui ont confectionné 19000 pannes, dont 5000 vernissées, 800 chappes, dont 300 vernissées, 11000 carreaux : en l'an 9, le nombre des ouvriers était de huit qui ont confectionné 31000 pannes, dont 25000 vernissées, 1900 chappes, dont 1100 vernissées, et 12000 carreaux.

Les deux fabriques ci-dessus tirent leur terre du territoire même de la commune.

Il existait en outre, en 1789, à Merville, une *fabrique de pannes et de carreaux*, et à Steenwoorde, une *fabrique de poterie* qui n'étaient plus en activité en l'an 9.

Les poteries et panneries du deuxième arrondiss., tirent leur mine de plomb de Waerde, près Cologne.

Comme le sable n'entre dans la fabrication des poteries et des pannes que pour dessécher l'argile, et que, dans l'arrondissement d'Hazebrouck, la terre grasse est un peu sablonneuse, on substitue au sable, de la poussière qu'on amasse en quantité sur les chemins vicinaux, et que l'on emploie tant pour l'appât des matières, que dans les moules.

3.^e A R R O N D I S S E M E N T.

A Armentières. — *Fabrique de poterie, pannes*. — Un maître, quinze ouvriers en 1789 et en l'an 9, dont un tourneur quatre manœuvres pour achever et porter la poterie, dix autres pour faire pannes, carreaux, et pour la cuisson. Cette fabrique tire l'argile

du territoire d'Armentières, la terre grasse de Lalgorgue, deuxième arrondissement, le sable de Premesque, troisième arrondissement, la terre de pipe pour colorer les carreaux, *dits lions*, de Dèves (Pas-de-Calais), la terre pour colorer les carreaux noirs, d'Arras; emploie le manganèse pour colorer en brun, le cuivre pour colorer en vert, et le jaspé pour la poterie noire; tire son combustible en partie du pays, et en partie du département de la Lys; fabrique écuelles, assiettes, chaufferettes, gamelles et demi-gamelles au lait, petites *idem*, beavers, flannières, pots à soupe plombés *dits faits-tout*, *idem* non plombés, coignets, carreaux de tourcille, cruches, pots de chambre, grandes et petites briquettes, carreaux à paver, carreaux *dits lions*, couleur rosette et noirs, tuiles, pannes plombées et non-plombées.

La fabrication qui a été égale en 1789 et en l'an 9, est évaluée 283800 pièces chaque année; savoir: 20000 pannes dont 7000 plombées, 20000 tuiles, 80000 carreaux à paver de 6 pouces et 7 pouces et demi carrés, 2000 carreaux *dits lions*, 10000 briquettes grandes et petites, 20000 pots à fleurs, et le reste en vaisselle de ménage.

A Avelin. — *Fabrique de poterie, de pannes*, située au hameau *dit* Ennetières, sur la route de Lille à Douai. Confectionne les mêmes objets qu'à Armentières, à l'exception des carreaux vernissés, pots à fleurs, briquettes et carreaux à paver. Douze ouvriers en 1789, autant en l'an 9: a produit, faïtières 18000 en 1789, et 12000 en l'an 9; pannes 119000 en 1789, et 137000 en l'an 9. Sa fabrication en poterie peut être évaluée au quart de celle de la poterie d'Armentières, pour les objets seulement dont la fabrication est commune à l'une et à l'autre.

La Bassée. — *Une pannerie*; — employant douze ouvriers en 1789 et en l'an 9. La fabrication roule,

année commune, sur 300000 pannes et 10000 carreaux.

Bersée.— *Une pannerie*; — ayant occupé huit ouvriers en 1789 et autant en l'an 9. La fabrication annuelle est de 60000 pannes et 30000 carreaux.

Lille. — *Cinq poteries-tuileries*; — en 1789 et en l'an 9; ayant occupé soixante à soixante-cinq ouvriers en 1789 et moitié seulement en l'an 9; trois neuvièmes de la fabrication sont en poterie de toute espèce, deux neuvièmes en pannes, deux neuvièmes en carreaux, le reste en faïtières et tuiles. Cette fabrication était de 900000 pièces en 1789, et de la moitié seulement en l'an 9; tire ses terres du faubourg de la Madeleine.

A Ostricourt. — *Deux tuileries*; — en 1789 et trois en l'an 9; occupant chacune dix ouvriers. La fabrication a été de 250000 tuiles en 1789, et de 300000 en l'an 9.

A Phalempin. — *Une pannerie-tuilerie-carrellerie*. — Quarze ouvriers en 1789 et en l'an 9. Tire son sable de Wahagnies, la terre du territoire de la commune. La fabrication a été égale dans les deux années; a produit 60000 pannes, 5000 carreaux, 100000 tuiles.

A Wahagnies. — *Une tuilerie*; — ayant occupé en 1789 et en l'an 9, neuf ouvriers. La fabrication annuelle est de 200000 tuiles.

En général, toutes ces manufactures trouvent l'argile et le sable dans les environs: toutes cuisent à la flamme, à l'aide d'un feu de fagots.

4.^o A R R O N D I S S E M E N T.

A Cambrai. — *Fabrique de poteries*. — Quatre ouvriers, qui ont confectionné, en l'an 9, 19560 pièces de toute espèce de vaisselle de terre, des chaufferettes. En 1789 le nombre des ouvriers était de six, et la

fabrication plus forte du tiers. La terre se tire de Bourlon, même arrondissement.

A Beaurain. — *Fabrique de poterie.* — Quatre ouvriers en 1789 et autant en l'an 9; la fabrication qui a produit, la première de ces années, 40110 pièces de vaisselle de toute sorte, a été moindre du quart en l'an 9; tire la terre de la commune même, la mine de plomb d'Oudenarde.

A Solesmes. — *Poterie.* — Deux ouvriers en l'an 9, qui ont confectionné 13160 pièces de toute sorte. En 1789 il n'y a eu qu'un ouvrier, qui a, lui seul, confectionné 10000 pièces. La terre se tire de Beaurain, la mine de plomb d'Oudenarde.

A Bantonzel. — *Poterie-tuilerie.* — Quatre ouvriers en 1789, qui ont fabr. 185000 pièces, tant poteries de toute espèce, que tuiles-faîtières et autres, carreaux. En l'an 9 le nombre des ouvriers était de trois, et la fabrication n'a été que de 36,000 pièces. La terre se tirait en 1789 du Catelet, et en l'an 9, de Crèveœur, la mine de plomb d'Allemagne.

A Clary. — *Poterie-tuilerie;* — occupant dix ouvriers en 1789 et en l'an 9. La fabrication qui était de 320000 pièces, tant de poteries, que de tuiles et carreaux, la première de ces deux années, n'a été que de 210000 en l'an 9. La terre se tire du territoire de la commune, la mine de plomb d'Allemagne.

5.^e A R R O N D I S S E M E N T.

A Berlaimont. — *Fabrique de poteries en terre.* — Dix maîtres et dix manœuvres en 1789 et en l'an 9; a confectionné, la première année, 63750 pièces, dont un tiers en pots, et le reste en proportion à peu près égale en vases pour la laiterie, plats, écuelles et as-

siettes. En l'an 9 la fabrication a été limitée à 20000 pièces. La terre se tire du territoire de la commune.

A Englefontaine.— *Fabrique de poteries en terre.*— Cent vingt maîtres-ouvriers et cent vingt manœuvres en l'an 9, qui ont confectionné 581800 pièces, dont :

Pots ,	76800.
Gamelles ,	115200.
Ecuelles ,	26400.
Plats ,	19200.
Chaufferettes	172000.
Vases pour laiterie	153000.
Pots à fleurs ,	19200.

En 1789 il y avait cinq maîtres et cinq manœuvres de plus, et la fabrication a été un peu plus forte. La terre se tire des territoires d'Englefontaine et de Beaurain.

Ibidem.— *Tuilerie.*— En l'an 9 soixante et douze ouvriers, qui ont confectionné 870000 pièces, dont :

Carreaux ,	810000.
Tuiles plates ,	40000.
Tuiles-faîtières ,	10000.
Tuiles-arretières	10000.

En 1789 il y avait huit ouvriers de plus, et la fabrication s'est portée à 960000 pièces. La terre se tire des territoires d'Englefontaine et Louvignies.

A Sars-Poterie.— *Fabrique de poteries de terre.*— En l'an 9, maîtres ouvriers cinquante-cinq, manœuvres cinquante-cinq. Il en est sorti 278025 pièces, dont :

Pots,	108900.
Plats,	163625.
Chaufferettes	5500.

En 1789 il y a eu cinq maîtres-ouvriers et cinq manoeuvres de plus, et la fabrication y a été plus forte dans la proportion de cette augmentation du nombre des ouvriers. La terre se tire du territoire de Sars-Poterie.

Ibidem.— *Fabrique de tuiles, carreaux.*— En 1789 il y avait douze ouvriers, qui ont confectionné 300000 carreaux, 5500 tuiles-faîtières. En l'an 9 le nombre d'ouvriers et celui des carreaux confectionnés ont été réduits des deux tiers. La terre et le sable se trouvent sur le territoire de la commune.

A Marpent.—*Fabrique de carreaux et de tuiles ;*— qui n'était plus en activité en l'an 9. Elle avait huit ouvriers, en 1789 il en est sorti 60000 carreaux, 10000 tuiles plates et 10000 tuiles-faîtières. La terre et le sable se tiraient du territoire même de la commune.

6.^e ARRONDISSEMENT.

A Douai.— Il y avait, en 1789, deux fabriques de poteries, pannes, tuiles, carreaux. — Il ne reste plus aujourd'hui que celle du citoyen Massy, dont la famille se livre à la même fabrication depuis plus d'un siècle dans la ville. Il y a six à huit ouvriers, et deux fours, l'un pour la poterie seule, l'autre pour cuire pannes, briques, etc. Ces fours sont sur le modèle de ceux d'Englefontaine. La fabrication annuelle roule sur vingt fournées de

poteries, dont trois de poteries façon d'Arras ; la fournée contient de 1000 à 1200 pièces. 40000 panes non vernissées, 8000 faïtières toutes vernissées, dont 1000 faïtières de toîts d'ardoises ; 60000 carreaux de trois qualités, savoir : 40000 de grands carreaux qui, depuis deux ans, par le travail particulier de la terre, ont acquis la beauté des carreaux d'Englefontaine, le reste en moyens et petits ; enfin, on fabrique aussi, avec la poterie, des briquettes, coignets, etc.

Le fabricant tire sa terre du Mont-Ecouvé, territoire de Raches, laquelle lui revient à 7 francs la voiture ; l'argile de Quincy, 2 fr. la voiture ; le sable de Raches.

J'ai parlé de poterie d'Arras. On doit au citoyen *Massy*, fabricant actuel, l'introduction à Douai et probablement dans le département, de cette espèce de poterie, qui est à l'épreuve du feu le plus violent. La terre qui y est employée est tirée de Vis près d'Arras ; il entre aussi du sable dans la composition de la pâte. On n'en confectionne que des vases destinés au feu, tels que pots, casseroles ; ces vases ne sont vernissés qu'en dedans. La solidité de ceux fabriqués par le citoyen *Massy* est telle, que l'on peut les faire impunément rougir au feu.

Le prix de cette poterie est double de celui de l'autre ; mais aussi la terre revient à Douai à 24 francs la voiture ; d'ailleurs ce surcroît de prix est bien compensé par la solidité et la durée dans l'usage.

A Beuvry. — *Une fabrique de tuiles.* — Occupe douze ouvriers pendant sept mois de l'année, lesquels gagnent environ 7 franc par jour. Il en sort annuellement environ 60000 tuiles et 92000 panes.

La terre se tire du territoire même de Beuvry. On exploite à cet effet à 1 mètre et 1 mètre et demi de profondeur sous la superficie, un banc d'argile qui n'a qu'environ 2 mètres d'épaisseur. C'est le même banc de terre qui alimente la fabrique de poteries et celle de tuiles d'Orchies.

A Orchies. — *Fabrique de poterie de terre.* — Cinq ouvriers employés pendant 8 mois de l'année, gagnant 80 à 90 centimes par jour. Le tourneur travaille à la pièce. L'argile se tire de Beuvry, commune voisine; on commence aussi à en tirer de Landas. On fabrique, par an, 32 fournées de poterie de toute espèce, et chaque fournée donne environ 180 comptes d'objets fabriqués.

Ibidem. — *Fabrique de tuiles.* — Quinze ouvriers y sont employés pendant 6 mois de l'année, et gagnent chacun 1 franc 20 cent. par jour. 62 fournées ou cuisons par année, dont 45 en panes, en contenant 3000 l'une; 5 en carreaux, à 4000 carreaux l'une; 12 en tuiles plates, contenant l'une 9 à 10000 tuiles. La terre et le sable se trouvent sur le territoire de Beuvry. En 1789, cette fabrique comptait 36 ouvriers, et confectionnait en raison de ce nombre.

A Flines-lez-Mortagne. — *Fabrique de tuiles, carreaux.* — Neuf ouvriers travaillant à la pièce et gagnant environ 1 fr. 50 cent. par jour, pendant six mois de l'année. Les produits annuels sont :

Tuiles	30,000.
Faïtières	6,000.
Pannes	70,000.
Carreaux	60,000 dont un

quart de 7 pouces et le reste de 6 pouces. L'argile se tire au pied de la manufacture. Sous 7 décimètres de terre végétale, on trouve le banc de celle propre à la fabrique; il a environ deux mètres d'épaisseur.

A Valenciennes. — *Fabrique de poterie de terre.*
— Deux ateliers ayant 6 ouvriers en 1789, et 3 seulement en l'an 9. Les tourneurs travaillent à la pièce. L'argile se tire d'Englefontaine, Croix, Bellaing et Beaurain: cette circonstance en double le prix à cause des transports. On peut évaluer à 30,000 pièces la fabrication des poteries de Valenciennes en 1789, et à 20,000 en l'an 9.

A Bellaing. — *Une fabrique de tuiles et carreaux.*
— La fabrication annuelle est de 40000 tuiles, 10000 panes, et 20000 carreaux. La terre se tire du territoire de la commune.

A Raches, en 1789, existait une *petite tuilerie*, située au Mont-Ecouvé, où on fabriquait annuellement 100,000 tuiles et panes. La terre et le sable se trouvaient au pied de l'usine.

Suivent les tableaux de l'exploitation des fabriques de poteries, tuiles, panes, carreaux, etc., dans les six arrondissemens du département du Nord.

Poteries de l'arrondissement de Bergues.

P R O D U I T S.

OBJETS fabriqués.	QUANTITES.		VALEUR.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Poteries.....	pièces. 28750	pièces. 65200	fr. 4,600	fr. 10,550
Pannes.....	»	216000	»	10,960
Tuiles.....	»	750	»	112
Carreaux.....	40000	270000	1,300	6,050
TOTAUX.....	68750	511950	5,900	27,672

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépense.	QUANTITÉS.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Terre glaise et argile	mét. cub. 240	mét. cub. 1802	fr. c. 360	fr. c. 3,604
Mine de plomb . .	myriag. 20	myriag. 425	»	1,370
Fagots.	16000	41200	1,920	4,890½
Salairé des ouvriers.	»	»	1,582 50	8,693
Entretien des outils, bâtimens, etc. .	»	»	430	2,045
TOTAL	4,562 50	20,602

BALANCE.

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr.	fr.
Produits	5,900.	27,672.
Dépense.	4,562.	20,602.
Excédant de la recette sur la dépense	fr. 1,338.	fr. 7,070.

Poteries etc. de l'arrondissement d'Hazebrouck.

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Pots, jattes et plats de terre non-vern. etc.	pièces. 37000	pièces. 34000	fr. 6,290	fr. 6,120
Pots, jattes et plats de terre vernissés etc.	35500	22500	2,520	5,850
Pannes non-verniss.	81332	67000	3,910	3,712
Pannes vernissées. .	134568	120000	15,436	13,200
Chappes non-vern.	5800	5140	1,205	1,295
Chappes vernissées.	2450	2170	735	763
Carreaux.	76000	47000	3,570	2,420
TOTAL....	372750	297810	39,666	33,360

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	mèt. cub.	mèt. cub.	fr. c.	fr. c.
Terre glaise et argile.	1262	1074	1,823	2,148
Sable.	24	16	48	40
	myriag.	myriag.		
Mine de plomb. . .	1760	1446	5,280	5,784
Manganese.	118	94	106 20	190
	fagots.	fagots.		
Bois-combustible. .	80000	63000	12,860	10,631
Salaire des ouvriers.	»	»	9,933	5,598
Entret. , outils , etc.	»	»	1,300	940
TOTAL.....			31,420 20	25,331

B A L A N C E.

	1789.	an 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	39,666 »	33,360 »
Dépense...	31,420 20.	25,331 »
	fr. c.	fr. c.
Excédant de la recette sur la dépense.	8,245 80	8,029 »

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	an 9.	1789.	an 9.
Poterie de toute espèce.....	pièces. 527500.	pièces. 343500	fr. c. 79,125 "	fr. c. 65,265 "
Tuiles plates...	525000.	564000	10,500 "	16,920 "
Pannes verniss. .	205300.	153300	20,530 "	18,396 "
<i>Idem</i> non vernissées.....	585700.	535700.	26,356 50.	32,142 "
Tuiles faïtières.	123000.	102000.	24,600 "	25,500 "
Carreaux, dont $\frac{1}{4}$ de 7 pouces et demi et les $\frac{3}{4}$ de 6 pouces.	365000.	245000	19,162 50	15,312 50.
Carreaux de touraille.....	300	300.	300 "	450 "
Carr. dits <i>Lions</i> , couleur rosette et noire.....	20000	20000	1,350 "	1,750 "
Briques grandes et petites.	10000.	10000	175 "	275 "
Coignets.....	2000.	2000.	80 "	120 "
Totaux..	2363800.	1975800.	182,179 "	176,130 50.

D É P E N S E S.

O B J E T S de Dépenses.	Q U A N T I T E S.		V A L E U R.	
	1789.	an 9.	1789.	an 9.
Terre grasse et argileuse. . . .	m. c. 8273 3.	m. c. 6915 3.	fr. c. 20,683 25.	fr. c. 20,745 90.
Sable.	165.	138.	330 »	345 »
Terre de pipe, <i>idem</i> noire et jaspe.	»	»	850 »	700 »
Mine de plomb.	myr. 11819.	myr. 9879.	35,457 »	39,516 »
Manganèse. . .	1182.	988.	1,891 20.	2,964 »
Émaille de cuiv.	29 54.	24 69.	445 10.	493 80.
Bois-combustib.	fagots. 291000.	fagots. 243000.	52,380 »	51,030 »
Salaires des ouv.	»	»	40,639 »	40,533 75.
Entretien des bâtimens, us- tensiles, etc. .	»	»	1,830 »	2,000 »
Totaux...			154,505 55.	158,328 45.

B A L A N C E.

Recette.	fr. c. 182,179 »	fr. c. 176,130 50.
Dépense	154,505 55.	158,328 45.
Excédant de la recette.	27,673 45.	17,802 5.

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T E S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Pots, terrines, chauffe- ferettes, plats, as- siettes, cruches de toute espèce, car- reaux, tuiles, etc...	pièces. 580730	pieces. 310320	fr. c. 34,843 80	fr. c. 21,722 20

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Terre grasse et argi- leuse.	mèt. cub. 1743	mèt. cub. 930	fr. 4,183 20	fr. 2,511 "
Mine de plomb. . .	myriag. 1077	myriag. 748	3,231 "	2,992 "
Bois-combustible. .	stères. 1408	stères. 750	10,236 "	5,647 20
Salaire des ouvriers.	"	"	11,140 "	7,200 "
Entretien des bâti- mens, ustensiles etc.	"	"	302 "	269 "
TOTAUX.	29,092 20	18,619 20

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	34,843 80.	21,722 20.
Dépense.	29,092 20.	18,619 20.
Excédant de la recette.	5,751 60.	3,103 "

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	pièces.	pièces.	fr. c.	fr. c.
Pots.....	218800	192100	22,830 »	21,365 »
Gamelles....	120000	115200	14,000 »	14,400 »
Ecuelles et as- siettes.....	41250	30300	2,375 »	2,200 »
Plats.....	213508	187625	16,863 »	15,393 75
Chaufferettes.	186000	178300	14,405 »	14,771 25
Vases pour le lait.....	174992	158400	14,938 »	15,000 »
Pots à fleurs.	20000	19200	3,500 »	3,600 »
Tuiles plates	50000	36000	790 »	540 »
Tuiles faïtières	25500	14500	3,425 »	2,625 »
Tuiles arrê- tières.....	10000	9000	750 »	675 »
Carreaux....	1360000	1060000	40,400 »	31,725 »
	pièces.	pièces.	fr. c.	fr. c.
TOTAUX....	2420050	2001125	134,276 »	122,295 »

D É P E N S E S.

OBJETS de dépense.	QUANTITES.		VALEUR.	
	1789.	an 9.	1789.	an 9.
Terre grasse et argileuse	mèt. cub. 4705 75	mèt. cub. 4005 32	fr. 12,726 30	fr. 12,180 64
Sable	77 66	37 25	138 50	131 73
Mine de plomb . .	myriag. 5570 57	myriag. 5208 34	15,032 "	22,248 "
Manganèse	851 74	532 51	765 60	1,437 60
Limaille	4 89	4 89	60 "	75 "
Combust. (bois).	sières. 9855 "	sières. 8148 "	34,740 "	22,933 "
Salaire des ouv.	ouvriers.	ouvriers.	44,696 27	40,344 41
Entretien, achat d'ustensiles, etc.	" "	" "	2,680 "	2,548 "
TOTAL	110,838 67	101 898 38

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	134,276 "	122,295 "
Dépense	110,838 67.	101,898 38
Excédant de la recette sur la dépense	fr. c. 23,437 33.	fr. c. 20,396 62

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.			
	1789.	an 9.	1789.	an 9.	1789.	an 9.
Poterie ordinaire.	pièces. 120000.	pièces. 84000.	fr. c. 20,400 „	fr. c. 16,800 „		
Poterie façon d'Arras.	„ 4000.	„ 4000.	„ „	1,600 „		
Pannes verniss.	250000.	227000	25,000 „	27,240 „		
<i>Idem</i> non ver- nissées.	25000.	20000.	1,250 „	1,200 „		
Tuiles plates. . .	250000.	220000.	5,000 „	5,500 „		
<i>Idem</i> faïtières, presque toutes vernissées.	40000.	34000	8,000 „	8,500 „		
<i>Id.</i> pourardoises	2000	2000.	640 „	800 „		
Grands carreaux fabriq. à Douai.	„	40000	„ „	4,000 „		
Carreaux de 7 pouces $\frac{1}{2}$	90000.	40000.	4,320 „	2,400 „		
<i>Idem</i> de 6 p. ^{es} .	90000.	80000.	2,700 „	2,880 „		
Totaux.	867000.	751000	67,310 „	70,920 „		

D É P E N S E S.

O B J E T S de Dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	an 9.	1789.	an 9.
Terre grasse et argileuse.....	mèt. cub. 3027.	mèt. cub. 2607.	fr. c. 6,962 10.	fr. c. 7,821 „
<i>Idem</i> , pour la poterie façon d'Arras.....	„	16.	„ „	144 „
Sable.....	60.	52.	90 „	104 „
<i>Idem</i> , pour la poterie façon d'Arras.....	„	8.	„ „	28 „
Mine de plomb.	myriag. 2162 5.	myriag. 1872 5.	6,487 50.	7,490 „
Manganèse. ...	110.	95.	166 „	285 „
Bois combustib.	fagots. 173700.	fagots. 147800.	31,266 „	32,516 „
Salaires des ouv.	„	„	14,172 „	15,597 „
Entretien des ustensiles, bâtimens, etc....	„	„	1,000 „	1,400 „
Totaux...			60,143 60.	65,385 „

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	67,310 „	70,920 „
Dépense.	60,143 60.	65,385 „
Excédant de la recette.	7,166 40.	5,535 „

Poterie en grès.

J'ai dit qu'il ne se fabriquait de cette sorte de poterie que dans les deux communes de Ferrière-la-petite et Sars-Poterie, arrondissement d'Avesnes; il y a 12 ateliers dans la première de ces communes, qui ont occupé 192 ouvriers en 1789, et 144 en l'an 9.

A Sars-Poterie, le nombre des ateliers n'est que de 5; ils comptaient ensemble, en 1789, comme en l'an 9, 84 maîtres et 80 manœuvres; il paraît, d'après les états qui m'ont été transmis par le sous-préfet, que le salaire de ces ouvriers était le même chacune des deux années ci-dessus; savoir :

Au tourneur 1 fr. 50 c. à 2 fr. par jour.

Au passeneur. . . . 1 fr. 25 c. à 1 fr. 50 c.

Au marcheur de terre. 1 fr. 25 c. à 1 fr. 50 c.

A l'homme qui accommode les pots, même salaire.

Aux femmes qui attachent les anses et mettent en couleur, 75 cent. à 1 franc.

Aux manœuvres pour fendre le bois, etc., même salaire.

Aux enfans employés aux ouvrages légers, un salaire proportionné à leur âge et au genre d'ouvrage dont ils s'occupent.

Les matières premières que l'on emploie sont la terre, le bleu pour colorer, le sel blanc. Il paraît que la quantité de sel blanc qui entre dans la composition de cette poterie est à la quantité de terre également employée, environ comme 1 est à 24.

La terre se tire sur le territoire des deux communes; le sel de St-Omer par le commerce.

Cette poterie n'étant pas destinée à être mise au feu, on ne la confectionne qu'en cruches et bou-

teilles, pots à bière, pots à tabac, pots à moutarde, pots de chambre.

A Sars-Poterie, la fabrication a été, en 1789 et en l'an 9, de 720000 pièces, dont moitié cruches et bouteilles, un quart pots rouges et un quart pots bleus.

A Ferrière-la-petite, en 1789, on a fabriqué 565425 pièces, et en l'an 9, 376950, dont deux cinquièmes en cruches et bouteilles, et le reste en pots.

Cette branche de l'industrie départementale est d'autant plus précieuse pour le pays, que la terre de Ferrière est assez solide pour faire les instrumens de chimie que l'on tirait ci-devant de l'Angleterre. Les produits bruts de la fabrication sont annuellement d'environ 150,000 francs. La consommation des objets fabriqués se fait un tiers dans le département, un tiers en France; le reste est exporté à l'étranger par les ports d'Ostende, Dunkerque, Boulogne, du Havre. La paix maritime a donc toujours une influence très-grande sur l'activité des poteries en grès de Ferrière-la-petite et de Sars-Poterie. Elles n'employent pour la cuisson que du bois tendre.

Suit le tableau de la fabrication des poteries en grès des communes de Ferrière-la-petite et Sars-Poterie, arrondissement d'Avesnes;

(140)
P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	pièces.	pièces.	fr. c.	fr. c.
Cruches et bouteilles.....	552816.	464544.	68,653 44	61,476 48
Pots rouges ou bleus.....	432000.	432000.	19,440 »	19,440 »
Pots au beurre.	90936.	60624.	31,875 84	27,227 28
Pots à la bière.	73440.	48960.	13,263 20	11,414 40
Demi-pots...	57600.	38400.	4,608 »	3,936 »
Pintes.....	21600.	14400.	1,152 »	984 »
Demi-pintes..	22176.	14784.	591 36	503 12
Pots de nuit..	14400.	9600.	1,536 »	1,312 »
Pots à tabac, Moutardiers, etc.....	20457.	13638.	4,710 40	4,023 47
Totaux...	1285425.	1096950.	145,930 24	130,318 75

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	myriag.	myriag.	fr. c.	fr. c.
Terre.....	162124 33	126879 95	14,328 »	14,832 »
Bleu.....	42 29	42 29	604 80	950 40
Sel blanc.....	6764 97	5218 13	7,558 »	10,141 »
Bois.....	10520 stér.	7850 stér.	38,232 »	23,270 »
Ouvriers.....	65,400 »	65,400 »
Entretien, etc.	1,584 »	1,584 »
Totaux....	127,706 80	116,177 40

(141)
B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette.	145,930 24	130,318 75.
Dépense	127,706 80	116,177 40.
	<hr/> fr. c.	<hr/> fr. c.
Excédant de la recette sur la dépense	18,223 44	14,141 35.

Briqueteries.

La brique supplée, dans le département du Nord, à la pierre à bâtir, qui ne se trouve que sur quelques-uns de ses points.

On fabrique annuellement, en tems ordinaire, environ 50 millions de briques, dans le département.

Voici l'aperçu de cette fabrication en

1789. an 9.

Arrondissement de Bergues.

Dans les communes de Cappelle, Herzele, Watten, Wormhoudt, où il y a des briqueteries permanentes, et dans trois ou quatre autres communes alternativement

Briques.	Briques.
10,400,000	5,700,000

Arrondissement d'Hazebrouck.

Dans les communes de Bailleul, Caëstre, Hazebr., Merville, Ste.-Marie-Cappel, Steenvorde.

4,400,000	4,600,000
-----------	-----------

Arrondissement de Lille.

Dans 12 communes, savoir: Deûlémont, Erquin-

<hr/> 14,800,000	<hr/> 10,300,000
------------------	------------------

<i>De l'autre part . . .</i>	14,800,000	10,300,000
ghem-sur-Lys , Irrelinghem , où des briqueteries permanentes existent de tems immémorial ; Tourcoing , Roubaix , Annœulin , Haubourdin , Linselles , Seclin , Verlinghem , Herlies , Thumeries	12,850,000	13,700,000

Arondissement de Douai.

Dans 67 communes , savoir , Abscon , Aniches , Anzin , Arleux , Artres , Auberehécourt , Auchy , Bouchain , Bruay , Bruille-St.-Amand , Brunémont , Château-l'Abbaye , Courchelettes , Crépin , Cuincy , Dechy , Denain , Douai , Douchy , Ecaudain , Erre , Etrœux , Famars , Féchain , Fenain , Fresnes , Fressin , Guesnain , Haveluy , Hergnies , Hérin , Hornaing , Lambres , Lecelle , l'Ecluse , Marchiennes , Marly , Marcq , Marquette , Maulde , Milonfosse , Monchecourt , Montigny , Mortagne , Nivelles , Odomez , Onnaing , Orchies , Quaroube ,

<hr/>	<hr/>
27,650,000	24,000,000

	178).	An 9.
<i>Ci-contre</i>	27,650,000	24,000,000
Querenaing , Quièvre- chain , Raches , Raim- beaucourt , Rosult , Ru- megies , St.-Amand , St.- Saulve , Saméon , Sars et Rosières , Sebourg , Sin , Somain , Thiant , Trith et St.-Leger , Wallers , Warlaing , Vicq	10,467,000	10,502,000

Arrondissement de Cambrai.

Dans 30 communes , savoir : Anneux , Auben- cheul , Bermerain , Busi- gny , Cambrai , Cantaing , Catteau (le) , Catillon , Catenières , Cauroir , Doignies , Estourmel , Fontaine-au-pire , Fontai- ne-Notre-Dame , Hau- court , Hem-Lenglet , Maurois , Mœuvres , Mon- tre-court , Naves , Neuville- St.-Remy , Ramillies , Ru- milly , St.-Pithon , St.- Souplet , Saulzoir , Soles- mes , Vendegies , Viesly , Wambaix	6,300,000	4,803,000
---	-----------	-----------

Arrondissement d'Avesnes.

Dans 29 communes , savoir : Avesnes , Anor ,	<hr/>	<hr/>
	44,417,000	39,305,000

	1789.	An 9.
<i>De l'autre part . . .</i>	44,417,000	39,305,000
Bavai, Beugnies, Bousies, Colleret, Croix, Eppc- Sauvage, Englefontaine, Fourmies, Féron, Glageon, Landrecies, Lequesnoy, Louvroil, Louvignies, Ma- roilles, Marbaix, Mecqui- gnies, Maubeuge, Neu- ville, Ohain, Poix, Pont- sur Sambre, Sars-Potte- ries, Sains, Villers-Pol, St.-Vaast, Wignehies, Wagnies-le-Petit. . . .	4,183,000	3,270,000
Total général . .	48,600,000	42,575,000

Les briqueteries sont établies en plein air, et placées successivement sur le terrain où on prend la terre. Après l'enlèvement, le terrain, moyennant des engrais, reste propre à l'agriculture. Dans les arrondissemens de Bergues, Hazebrouck, on a recours aux briqueteries pour niveler des terrains proéminens, que l'on convertit ensuite en excellentes pâtures. Dans l'arrondissement de Lille, le long de la Lys, où on fait les meilleures briques des Pays-bas, l'emplacement des briqueteries est aussi très-propre à la production des herbages.

Ce n'est que dans l'arrondiss. de Bergues, et un peu le long de la Lys, que l'on trouve des briqueteries établies pendant un long cours d'années sur le même terrain. Leur nombre en est petit, mais on y fait des cuites d'un million, un million et demi de briques; tandis que,

que, dans les autres, elle ne sont communément que de 100,000 et 200,000 ; quelquefois moins , rarement plus. Ce sont des maîtres ouvriers des environs d'Armentières qui viennent former les fours dans l'arrondissement de Bergues; le reste du travail s'y fait en partie par des ouvriers venus du ci-devant Boulonnais (Pas-de-Calais).

Les briques que l'on fabrique dans le département du Nord, ont la dimension de 8 ponces de France de long sur 4 de largeur et 2 d'épaisseur. Pour faire les briques, on emploie la terre végétale ; celle même de la superficie qui est divisée par la culture, est nécessaire à leur composition, parce que, sans ce mélange, l'argile pure serait exposée à se crevasser. Le sable dont on les poudre, accélère leur dessiccation. Ce sable est généralement tiré du pays : il faut cependant excepter les briqueteries de la Lys, qui le tirent de Dynse, département de la Lys.

Si on en excepte quelques parties de l'arrondissement d'Avesnes situées au centre des forêts, dans tout le reste du département on cuit les briques à la houille, dont on alterne les lits avec les couches de briques ; le bois ne sert que pour allumer les fourneaux. Les procédés de la cuisson des briques de ce département, sont décrits dans les livres scientifiques. Je me bornerai à ajouter ici quelques détails sur la main-d'œuvre dans les briqueteries de Deûlémont sur-la-Lys ; on sait que c'est de là et de Frelinghem que sortent ces briques si recherchées dans les départemens de la ci-devant Belgique, sous le nom de *briques d'Armentières*.

Ces briqueteries, d'où il sort par an 6,000,000 de briques, emploient 136 ouvriers ; savoir :

9 selles (terme de l'art), composées
de 6 hommes l'une 54 »

54 »

K

De l'autre part 54 »

4 metteurs en haie , ayant avec eux ,
pour les aider , 6 petits enfans de 8 à 12 ans. 28 »

42 ouvriers qui servent à charrier les
briques depuis la haie jusqu'au pied du
four , à se les jetter de l'un à l'autre jus-
qu'au sommet dudit four , à les charger
sur les bateaux , après la cuisson 42 »

2 carbonneurs , servant à mettre le char-
bon sur les briques , et qui ont avec eux 6
enfans qui reçoivent les briques sur le
four , et qui les donnent à ceux qui sont
chargés de les arranger 8 »

4 enfourneurs 4 »

Total 136 »

Voici l'aperçu de la dépense pour un
mille de briques.

Au tireur de terre en hiver fr. c. » 10.

Au mouleur » 75.

Sur ce , le mouleur doit payer au démê-
leur , 18 centimes , au bronetteur , 18 cen-
times , et à trois enfans qui l'aident , 18
centimes.

Au metteur en haie , qui donne 10
centimes aux quatre petits enfans qui lui
apportent les briques » 20.

Terre et sable » 50.

Bois de chêne pour allumer les four-
neaux » 35.

1 90.

	fr. c.
<i>Ci-contre</i>	1 90.
Achat et entretien d'ustensiles de bri-	
queteries et ouvrages préparatoires . .	» 40.
Charbon de terre de Fresnes , près	
Anzin	3 25.
Enfournage	1 »
Total	6 55.

Il est à présumer que cette évaluation qui m'a été fournie par un entrepreneur de briqueteries de Deûlémont, est portée au maximum, pour cette localité; elle l'est surtout à l'égard des briqueteries de tout le département, puisque l'arrondissement de Lille est celui où le terrain, la main d'œuvre et le bois sont le plus chers; que les briqueteries de Deûlémont vont chercher le sable dans le département de la Lys, tandis que la plupart des autres fabricans de briques le trouvent sur place, et qu'enfin si le charbon de terre est un peu plus cher dans les arrondissemens de Bergues et Hazebrouck, à cause du transport, il l'est beaucoup moins dans les parties des arrondissemens de Douai, Cambrai et Avesnes, qui avoisinent les fosses.

Or, le prix commun des briques dans le département du Nord, est de 9 à 10 fr. le mille, prises sur place. En ne les supposant qu'au prix de 9 francs qui m'a été indiqué, il résulte du calcul ci-dessus

6 55.

fr. c.

De l'autre part 6 55.

un bénéfice de 2 fr. 45 cent. ; mais il y a quelques chances à courir dans la cuisson d'un four de briques : sur un four de 1,200,000 briques, on prétend qu'il y en a au moins 50,000 de cassées. Quelquefois aussi les fours manquent en partie, par trop ou trop peu de cuisson occasionnée par le vent ou la mal-adresse du maître briquetier ; les briques peu cuites doivent être remises une seconde fois au feu ; celles trop cuites n'ont que le tiers de la valeur des autres.

Les fabricans portent le déchet qui résulte de ces circonstances, à 75 cent. par mille, sur la fabrication entière. En adoptant ce déchet à ce taux qui me paraît très-fort, ci

» 75.

Et en passant encore 60 cent. par millier pour défourner et charger les briques sur les voitures et bateaux, ci

» 60.

Total de la dépense 7 90.

Il reste encore de bénéfice net 1 franc 10 cent. par millier ; c'est-à-dire 13 francs 92 centimes pour cent de mise de fonds.

J'ai dit que les dépenses ci-dessus étaient portées au maximum : on est même fondé à croire que plusieurs articles sont exagérés, tels que ceux de déchet, de défournage et transport ; il n'y a donc pas d'exagération à dire que le bénéfice net résultant de la

fabrication des briques dans ce département, roule sur 15 et 20 pour cent.

J'ai cru devoir entrer dans tous ces détails, parce que les briqueteries forment une branche importante des produits ruraux dans le département du Nord.

Il faut environ un mois pour cuire un four de 1,200,000 briques : on en met 15 à 18,000 à chaque couche. Les gains du fabricant croissent en raison de l'augmentation du nombre des briques fabriquées.

Les briques fabriquées dans le département du Nord sont de deux sortes : briques *blanches* et briques *rouges*.

Les premières ne se fabriquent que dans une partie de l'arrondissement de Bergues ; elles sont surtout destinées à être embarquées. Dans tout le reste du département, elles sont rouges.

L'arrondissement de Bergues tire le charbon de terre du Boulonnais ; les autres le tirent de Mons et des fosses exploitées dans le département du Nord.

Le quart environ des briques fabriquées dans le département du Nord, et notamment des blanches, est embarqué à Dunkerque, en partie pour d'autres ports de France, en partie pour les Colonies. Elles servent de lest aux vaisseaux ; on en fait même quelquefois des cargaisons entières. Les trois quarts de celles fabriquées sur les bords de la Lys, dans l'arrondissement de Lille, sont transportées, en bateaux, dans les départemens de la Lys, de l'Escaut, de la Dyle. Tout ce qui se fabrique de plus dans le département, s'y consomme pour l'usage intérieur.

*Tableau de la fabrication des briques dans le département
du Nord.*

PRODUITS.

OBJETS.	QUANTITE fabriquée.		PRODUIT.		PRIX d'un mille de briques.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
			fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.
Briques . . .	48600000	42575000	413,100	404,462 50	8 50	9 50

DÉPENSES.

DÉTAIL DE LA DÉPENSE.	MONTANT.	
	1789.	AN 9
	fr.	fr. c.
Journées d'ouvriers.....	133,650 »	131,982 50.
Terre et sable.....	29,160 »	29,802 50.
Charbon et bois.....	136,080 »	136,245 »
Entretien et ustensiles.....	17,010 »	19,158 75.
Déchet.....	24,300 »	23,416 25.
Total.....	340,200 »	340,600 »

BALANCE.

	fr.	c.	fr.	c.
Recette.	413,100	»	404,462	50.
Dépense	340,200	»	340,600	»
Excédant de la recette	72,900	»	63,862	50.

Fours à chaux.

La chaux ne sert pas seulement aux constructions dans le département du Nord; on a vu, au chapitre où j'ai traité de l'agriculture, qu'elle y est d'un usage général comme engrais; delà le grand nombre de fours à chaux que l'on compte sur sa surface.

Deux espèces de pierres sont, comme je l'ai déjà dit, employées à la fabrication de la chaux, dans le département; savoir, dans tous les arrondissements, hors celui d'Avesnes, une pierre blanche très-tendre et comme farineuse, connue dans le pays sous le nom de *blanc*; et dans l'arrondissement d'Avesnes, une pierre crétacée grisâtre, plus dure, plus graveleuse que la précédente, et vulgairement connue sous le nom de *pierre bleue*.

La première donne une chaux tendre, mais d'une qualité de beaucoup inférieure à celle que l'on obtient de la seconde.

On cuit la chaux de trois manières différentes dans le département du Nord: 1.^o dans des fours au charbon de terre; 2.^o dans des fours au bois; 3.^o en plein air, par monceaux, au charbon de terre.

La première et la troisième espèces de ces fours à chaux sont spécialement décrites dans l'ouvrage in-folio sur les arts et métiers, au chapitre *art du chauxfournier*. On y trouve des détails très-longés sur la construction et les procédés de cuisson dans les fours à chaux de Flandre, en *cône renversé*, dans les fours à chaux de Tournai, en *demi ellipsoïde renversé*; sur la manière de fabriquer la chaux en plein air dans les fours à chaux vers la Sambre. Des planches offrent les gravures:

- 1.° Des fours à chaux de la Flandre maritime;
- 2.° Des fours à chaux de Valenciennes;
- 3.° Des fours à chaux de Tournai;
- 4.° Des fours à chaux de Maubeuge.

Les articles relatifs aux fours ne peuvent pas être analysés; il faudrait les copier en entier, ce qui serait trop long; il suffit de dire ici que la cuisson se fait par les mêmes procédés que nous avons indiqués pour les briques, en mettant alternativement un lit de pierres, puis un lit de houille ou charbon de terre menu. Les pierres sont, à cet effet, réduites en petits morceaux à l'aide du marteau; plus la pierre est dure, plus les morceaux doivent en être divisés, et plus il faut de charbon; parce que les couches en sont plus multipliées. C'est pour cette raison que la consommation du combustible est moins forte, eu égard au volume de pierres à calciner, dans les arrondissemens de Lille, Douai, Cambrai, que dans ceux de Bergues, et d'Hazebrouck, qui tirent une pierre moins tendre du département du Pas-de-Calais, et que dans celui d'Avesnes, où l'on ne calcine que de la pierre bleue qui tient de la nature de celle de Tournai.

Dans les arrondissemens de Lille, Douai, Cambrai, Avesnes, la pierre s'exploite dans le pays à peu de distance des fours où elle est calcinée. Les arrondissemens de Bergues et d'Hazebrouck, privés généralement de pierres, sont obligés d'aller les chercher dans le département du Pas-de-Calais, notamment à Houle près de St.-Omer, et à Boulogne pour les pierres dures, d'où elles arrivent par bateaux. Delà les nuances suivantes du prix moyen de l'hectolitre de chaux pour les différens arrondissemens; savoir :

Arrondissemens.	1789.		AN 9.	
	fr.	c.	fr.	c.
Bergues.	1	»	1	20.
Hazebrouck.	1	»	1	20.
Lille.	»	80.	1	»
Douai	»	80.	1	»
Cambrai.	»	80.	1	»
Avesnes.	»	63.	»	70.
Prix moyen sur tout le départem.	75 ^c	6.	93 ^c	1.
La dépense moyenne de la fabri-				
cation pour tout le départe-				
ment est , par hectoliare de				
chaux confectionnée. . . .	63 ^c	3.	82 ^c	1.

Il reste donc un bénéfice par hectolitre de 12 c. 3 en 1789, et de 11 c. en l'an 9.

Je n'ai rien porté pour l'entretien des fours, parce que ces frais sont couverts par le produit de la cendrée, qui se vend à part.

Il existait quatre-vingt huit fours à chaux dans le département du Nord en 1789; en l'an 9, le nombre en était porté à cent deux; occupés, l'un dans l'autre, six mois de l'année à la cuisson; savoir:

Quatre dans le premier arrondissement, à Bourbourg campagne, Hoyville, Watten; celui qui existait à Broukerque en 1789, n'est plus en activité;

Cinq dans le second arrondissement, à Hazebrouck, Estaires, Merville;

Dix dans le troisième arrondissement, dont cinq à Wazemmes, et un dans chacune des communes de St-André, Ennevelin, Haubourdin, La Magdeleine, Seclin;

Trente dans le quatrième arrondissement, dont cinq à Cambrai, (en 1789, il y en avait huit),

trois au Catteau, deux à Ivuy, deux à Solesmes et un dans chacune des communes d'Avesnes-lez-Aubert, Bermerain, Busigny, Carnières, Fontaine-au-Pire, Fontaine-Notre-Dame, Inchy, Manières, Montay, Montreecourt, Reumont, St.-Hilaire, St.-Martin, St.-Souplet, Saulzoir, Viesly, Villers-Plouich, Walincourt.

Trente-six dans le cinquième arrondissement, dont trois à Bellignies, Hon-Hergies, Ostergnies; deux à Etrœungt, Ferrière la grande, Ghisignies (Quesnoi), Glageon, Hondain, Marpent, et un dans chacune des communes d'Avesnes, Beugnies, Barbençon, Bettrechies, Dourlers, Fournies, Feron, Marbaix, Poix, Renlies, Solre-Libre, St.-Vaast, Sars-Poterie, Trélon, Villers-Pol.

Dix-sept dans le sixième arrondissement, dont trois à Valenciennes, deux à Douai, (en 1789 il y en avait trois), deux à Equerchin, et un dans chacune des communes d'Anzin, Bugnicourt, Auberschicourt, Échain, Fenain, Fiers, Hellesmes, Lieu-St.-Amand, Maing, Marquette. Ceux de Denain et Sebourg n'existent plus.

Il existe, en outre, dans l'arrondissement d'Avesnes, des communes où on fait la chaux par monceaux ou tas, d'après les procédés décrits dans l'art du chauffournier. Ces communes sont Bachant, Bossus-lez-Walcourt, Boussières, Cousolre, Colleret, Estrud, Ferrière la petite, Gussignies-lez-Bavay, Haut-Lieu, Jeumont, Lez-Fontaines, Limont-Montaine, Wallers.

Les ouvriers employés à la cuisson de la chaux sont payés à l'hectolitre; chaque four-à-chaux n'a ordinairement qu'un maître ouvrier, qui se donne un aide ou deux, à ses frais; mais, outre les ouvriers employés à la cuisson, il y en a d'employés à l'extraction et au brouettage de la pierre. Elle se

consomme toute dans le département; savoir : un tiers pour constructions, et deux tiers pour engrais. On en tire en outre des environs de Tournai, une certaine quantité pour les mêmes usages.

Cendrée.

La chaux n'est pas le seul résultat que l'on obtienne de la calcination des pierres : à fur et à mesure que la cuisson se fait avec le charbon de terre, il tombe dans le cendrier du four, une poussière mêlée de cendres de charbon et de détritns de chaux ; cette poussière s'appelle *cendrée* ; elle est également recherchée pour l'agriculture. Celle que donnent les pierres bleues est très estimée pour les ciments dans l'eau, et elle remplace, dans ce département, le ciment fait ailleurs avec des tuiles pilées.

Tableau de l'exploitation des fours à chaux dans l'étendue du département du Nord.

P R O D U I T S.

DESIGNATION des objets fabriqués	QUANTITÉS. fabriquées.		V A L E U R.	
	1789.	an 9.	1789.	an 9.
	hectol.	hectol.	fr. c.	fr. c.
BERGUES.	43613	28000	43,613 "	34,320 "
HAZEBROUCK. . .	12767	12795	12,767 "	15,354 "
VILLE	31815	54256	25,452 "	54,256 "
DOUAI	122054	56752	97,643 20	56,752 "
CAMBRAI.	57350	45916	45,880 "	45,916 "
AVESNES.	180700	156290	113,841 "	109,403 "
TOTAUX . . .	448299	354609	339,196 20	316,001 "

D É P E N S E S.

Arrondissemens.	ARTICLES de dépense.	QUANTITÉS.		VALEUR.	
		1789.	an 9.	1789.	an 9.
Bergues, Hazeb.	Pierres cal- caires . . .	hectol. 70475 "	hectol. 51744 "	fr. c. 5,355 62	fr. c. 5,174 40
	Transport. . .	" "	" "	10,571 25	9,702 "
	Houille . . .	10960 27	8047 19	13,700 34	12,070 78
	Pour casser les pierres.	" "	" "	6,765 60	6,623 20
	Salaire des chau- fourniers . .	" "	" "	10,148 40	10,348 75
Lille, Douai, Cambrai.	Pierres cal- caires . . .	316928 "	235386 "	19,009 68	17,653 95
	Transport. . .	" "	" "	15,841 40	14,711 62
	Houille . . .	41061 "	30506 "	41,061 "	38,132 50
	Pour casser les pierres.	" "	" "	19,009 "	18,830 88
	Salaire des chaufour- niers . . .	" "	" "	38,019 "	39,231 "
Avesnes.	Pierres cal- caires . . .	198730 "	171919 "	9,936 50	9,455 55
	Houille . . .	45175 "	39072 "	50,468 75	58,608 75
	Salaire pour toute la main- d'œuvre . . .	" "	" "	37,947 "	38,072 50
	Total	283,863 54	278,615 88

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette.	339,196 20.	316,001 "
Dépense	283,863 54.	278,615 88.
Excédant de la recette. . . .	55,332 66.	37,385 12.

J'ai supposé, pour simplifier les calculs ci-dessus, que les quantités entières de chaux ont été cuites au feu de houille. Il n'est, en effet, que huit communes où on emploie le bois, et toutes les huit sont dans l'arrondissement d'Avesnes; savoir: Avesnes, Beugnies, Dourlers, Fourmies, Féron, Glaçon, Marbaix, Trélon.

Fabrique d'acide sulfurique à Lille.

Cette fabrique, qui est unique dans le département du Nord, est en activité depuis l'année 1784.

Elle emploie habituellement quatre ouvriers, qui sont payés chacun à raison de 2 francs 50 cent. par jour. De tems à autre, on utilise les bras de quelques manœuvres qui gagnent 1 franc 50 cent. par jour. Elle a huit fourneaux de concentration; consomme, année commune, 4405^{myr.}55 de soufre et 318^{myr.}07 de salpêtre. Le soufre se tire de Marseille et coûte 20 à 22 francs les 5 myriagrammes. Les ateliers nationaux de fabrication de salpêtre établis à Lille, fournissent cette matière première au prix fixé par le gouvernement; ce prix n'est pas toujours le même: il était en l'an 9 de 3 francs 7 centimes le myriagramme.

Il sort annuellement des fourneaux de cette fabrique 4405^{myr.}55 d'acide sulfurique, qui s'est toujours vendu à raison de 90 à 100 cent. le kylogram.

Avant la réunion de la Belgique à la France, ce pays, alors étranger, tirait moitié de l'acide fabriqué à Lille; aujourd'hui la consommation s'en fait en entier dans le département.

Cette usine n'emploie pour combustible que du charbon de terre tiré d'Anzin: elle en consomme

pour fabriquer la quantité ci-dessus 1800 à 2000 rasières, (19800 à 22000 décalitres), à raison de 2 francs 50 centimes les onze décalitres.

L'établissement des blanchisseries à la minute, d'après les procédés de *Bertholet*, a contribué puissamment à augmenter la consommation de cet acide. On sait la part qu'il a dans les procédés de ce blanchiment. Lille possède plusieurs de ces blanchisseries pour le fil. Il en existe aussi une à Valenciennes, pour les batistes et toilettes.

Les progrès infailibles de cette utile découverte assurent à la fabrique d'acide sulfurique des débouchés continuels et sûrs.

Le citoyen *Lachapelle*, de Lille, en est le directeur propriétaire.

Tableau de l'exploitation de la fabrique d'acide sulfurique.

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Quantité en l'an 9.	Valeur en l'an 9.	Observations.
Acide sulfurique....	myr. 4405 55.	fr. 45,000.	En 1789, les produits étaient à peu près les mêmes qu'en l'an 9.

D É P E N S E S.

Objets de la dépense.	QUANTITÉ.	VALEUR.
Souffre.....	myr. 4405 55.	fr. c. 18,900 "
Salpêtre.....	318 07.	297 26.
Houille d'Anzin.....	decalit. 22000.	5,000 "
Journées d'ouvriers.....	4,000 "
Dépense pour entretien d'us- tensiles, etc.....	9,000 "
		37,197 26

B A L A N C E.

AN 9.

	fr. c.
Produit.	45,000 "
Dépense.	37,197 26.

Excédant de la recette sur la dé-
pense 7,802 74.

Rafinerie et fabrique de salpêtre à Lille.

Cette raffinerie existe à Lille depuis 1781. Elle était d'abord sur les glacis de la porte Notre-Dame; en l'an 2, elle fut transférée dans le couvent des ci-devant Capucins, où elle est aujourd'hui établie.

Cette usine a été préférée à toutes celles environnantes pour opérer le raffinage : elle reçoit les salpêtres produits par les ateliers particuliers répandus dans les cinq départemens du Nord, du Pas-de-Calais, de Gemmappes, de la Lys et de l'Escaut ; on y transporte même les salpêtres provenans des fabriques des départemens de la Dyle, des deux Nèthes et de l'Ourthe.

Cette usine, dont toutes les parties sont disposées et organisées avec beaucoup d'intelligence, ne borne pas ses opérations au raffinage ; elle fabrique aussi des salpêtres qui sont extraits des décombres provenans des démolitions faites dans la ville, et d'immenses couches artificielles qui sont construites dans les cours, les caves et les hangards. Ces couches, composées de décombres déjà lessivés, sont arrosées avec des eaux contenant des matières animales et végétales en putréfaction ; cette opération reproduit le salpêtre et en multiplie ainsi successivement la récolte.

Lorsque le salpêtre a été raffiné à Lille, il est transporté au moulin d'Esquerdes, près St.-Omer, pour servir à la fabrication de la poudre.

Cette raffinerie est sous la direction immédiate du commissaire en chef des poudres et salpêtres établi à Lille, et ayant dans ses attributions les cinq départemens premiers nommés.

Le citoyen *Lambert*, commissaire actuel, dirige cette raffinerie et toutes les opérations qui en dépendent avec beaucoup d'intelligence. La fabrication y est proportionnée aux besoins ; elle prendrait une très-grande activité si les circonstances l'exigeaient.

Elle occupe douze ouvriers, dont le salaire annuel est porté à 5,000 francs.

Consomme, année commune, 75000 kilogrammes de charbon de terre.

La

La dépense annuelle pour achat d'objets d'approvisionnement, d'ustensiles, entretien de bâtimens, se monte à 4000 francs.

Raffineries de sel marin.

Le sel gris était inconnu avant la révolution dans ce département, pour les usages domestiques; de tems immémorial, on ne se servait que de sel blanc sorti des raffineries établies dans le pays, sous l'autorisation du souverain.

On compte aujourd'hui (an 9) soixante de ces raffineries dans toute l'étendue du département; il n'y en avait que quelques unes de moins à l'époque de la révolution. L'établissement des principales remonte à plusieurs siècles. En voici le tableau :

ARRONDISSEMENS communaux.	L I E U de situation de la raffinerie.	NOMBRE de raffineries.
BERGUES	Bergues	1.
	Dunkerque	5.
	Hazebrouck	1.
	Estaires	1.
HAZEBROUCK	Lagorgue	1.
	Merville	2.
	Cassel	1.
	Lille	14.
LILLE	Haubourdin	1.
	Armentières	3.
	La Bassée	1.
	Douai	7.
DOUAI	Bouchain	1.
	St.-Amand	3.
	Valenciennes	6.
CAMBRAI	Cambrai	11.
AVESNES	Avesnes	1.

Chacune de ces raffineries n'a qu'une chaudière, excepté toutefois celle de Bergues qui en a deux. Ces chaudières sont de fer battu, de forme carrée, à fond plat et à rebord de 3 décim. 24 de hauteur.

Leur capacité n'est pas uniforme : il y en a qui sont grandes de 4 m. 87 en tous sens, et contiennent 80 hectolitres ; d'autres n'en ont que moitié.

Les matières premières qui servent à ces raffineries, sont le sel gris et l'eau.

Le sel gris se tire de Marenne, Bourgneuf, Seudre, et autres Marais salans de la République, et, en tems de paix, de Liverpool, en Angleterre, par le port de Dunkerque, et il est transporté dans l'intérieur du département, en bateaux jusqu'à Lille et Douai, et de-là par voitures, lorsque sa destination est pour les arrondissemens de Cambrai et Avesnes.

Ce sel est dissout dans des cuves, mêlé avec de l'eau ; lorsque l'on reconnaît que l'eau est suffisamment saturée, elle est transversée dans les chaudières d'évaporation, sous lesquelles est entretenu un feu suffisant pour tenir cette eau en ébullition.

Comme le sel est plus ou moins sale, plus ou moins mêlé de substances hétérogènes, la même quantité de ce sel ne rend pas toujours le même poids de sel raffiné : on peut évaluer qu'il y a diminution de 15 pour cent, mais il augmente d'autant en volume ; ce qui compense les frais de raffinage.

Il faut deux jours, deux jours et demi et trois jours pour terminer une cuite.

On se sert exclusivement, dans tout le département, de charbon de terre pour la cuisson.

Chaque chaudière occupe un maître ouvrier, et par intervalle, un aide. La plupart des raffineurs de sel étant, en même-tems savonniers, dans ce département, le même ouvrier est employé alternati-

vement à l'une et à l'autre fabrication. Le salaire de ces maîtres-ouvriers est de 1 fr. 50 cent. et 2 fr.

Le prix d'un quintal (ancien poids) de sel raffiné était, en 1789, de 5 livres et 5 livres 5 sous : en l'an 9, il s'est porté à 6 fr., 7 fr. et 7 fr. 70 cent.

Le sel raffiné étant prohibé avant la révolution dans les provinces françaises contigues à celles qui forment aujourd'hui le département du Nord, tout ce qui s'en fabriquait dans ces dernières se consommait dans le pays, où la fabrication du fromage et du beurre en absorbait une grande partie. Il s'en exportait très-peu pour les provinces belgiques. La suppression de la gabelle ayant depuis permis l'accès de ce sel dans l'intérieur de la France, on peut évaluer que moitié du produit fabriqué de nos raffineries, dont cette circonstance a d'ailleurs multiplié le nombre, s'exporte annuellement pour France.

La nature du combustible dont ces raffineries se servent, et son abondance dans le pays, rendent très-intéressante cette branche de l'industrie départementale. Il est d'ailleurs hors de doute que la paix maritime ne lui soit très-avantageuse par l'économie qu'elle permet sur le transport des sels gris dont l'arrivage se fait par le port de Dunkerque.

Le commerce du raffinage du sel a cet avantage sur la plupart des autres, que les fonds n'éprouvent point de stagnation, mais se renouvellent plusieurs fois dans l'année.

Il n'est pas aisé, au reste, de préciser le bénéfice net de cette fabrication ; les saliniers semblent s'être tous liés par l'engagement tacite d'un silence intéressé sur cet objet.

Il est évident que ce bénéfice résulte principalement de l'augmentation de volume que le sel brut ac-

quiert en se cristallisant dans l'opération du raffinage. Mais dans quelle proportion est cette augmentation de volume ? C'est en vain que j'ai questionné les saliniers ; le plus grand nombre a gardé le silence ; cinq seulement ont répondu : selon le premier, 100 hectolit. de sel gris donnent, en sel raffiné . 166 hectolitres.

Le second dit 150

Le troisième 3 hectol. 80.

Le quatrième 140

Le cinquième 15

Pour ne pas abuser de la franchise des uns, et éviter d'être dupe des réticences des autres, j'ai fixé cette augmentation à 30 hectolitres pour cent ; ainsi, le tableau suivant est basé sur la supposition que cent hectolitres de sel gris en donnent 130 de sel blanc. On sait que le salinier achète le sel brut au poids et le revend raffiné à la mesure. Son bénéfice net est de 11 fr. 59 c. par cent de ses mises de fonds : quiconque connaît la prospérité de ces maisons, saura que je n'exagère pas.

Suit le tableau de la fabrication des raffineries de sel du département du Nord :

(165)
P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É		V A L E U R.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Sel raffiné. . .	"	hect. 66300	"	fr. 663,000

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Sel gris.	"	hectol. 51000	"	fr. 510,000
Charbon	"	25500	"	63,750
Salaire des ou- vriers.	"	"	"	10,200
Dépenses pour entretien des usines, ustens- siles, etc. . .	"	"	"	10,200
TOTAL	594,150

B A L A N C E.

Recette	fr. 663,000.
Dépense.	594,150.
Excédant de la recette	68,850.

§. II.

Fabriques , manufactures et usines du règne végétal.

Les matières premières du règne végétal que l'industrie manipule dans le département du Nord, sont ou indigènes ou exotiques.

Les matières premières *indigènes* sont quelques graines céréales :

Le houblon ;

Les graines oléagineuses, telles que le colza, la navette, la cameline, les œillettes, (graines de pavots), la graine de lin ;

Les plantes fibreuses, telles que le lin, le chanvre ;

Le tabac ;

La chicorée sauvage ;

Les bois ;

Les matières premières *exotiques* sont principalement :

Le coton ;

Le tabac ;

Le sucre brut.

Je vais passer successivement en revue les fabriques et manufactures dans l'ordre ci-dessus, en commençant par celles qui emploient des graines céréales.

Moulins à farines.

Les moulins à farine, dans le département du Nord sont mus par l'eau ou par le vent. Ceux de la première sorte se trouvent, surtout, dans les arrondissemens les plus méridionaux du département, c'est-à-dire dans ceux de Douai, d'Avesnes et de Cambrai. Dans les trois autres, on n'en compte presque pas, excepté dans les places de guerre.

Tableau des moulins à farine existans dans le départem.^t du Nord.

ARRONDISSEMENTS communaux.	NOMBRE DE MOULINS.	
	Mus par l'eau en l'an 9.	Mus par le vent. en l'an 9.
DE BERGUES.....	»	139
D'HAZEBROUCK.....	3	135
DE LILLE.....	14	154
DE CAMBRAI.....	50	151
D'AVESNES.....	148	49
DE DOUAI.....	56	152
Totaux.	271	780

Les moulins à eau dits à *pot*, sont inconnus dans la plus grande partie des cantons, le peu d'inclinaison du sol ne permettant la construction que de moulins à aube; on ne trouve guères des premiers que dans l'arrondissement d'Avesnes.

La même raison du peu d'inclinaison du sol s'oppose à la multiplication des moulins à eau dans le département du Nord. On vient d'en faire l'épreuve depuis la révolution. L'absence des lois et des réglemens de police ayant donné lieu à la construction de beaucoup de ces usines, (1) sans nivellement et sans autorisation préalables, il a fallu ordonner la démo-

(1) Il a été construit, depuis 1789, 24 moulins à eau nouveaux dans le seul arrondissement d'Avesnes, 6 dans celui de Cambrai.

lition de celles qui étaient le plus nuisibles, et ce n'est que par ces moyens de rigueur que l'administration est parvenue à arrêter les inondations et autres inconvéniens majeurs qui en résultaient.

Les moulins à vent sont en général construits tout en bois dans ce département, et ont une forme carrée. Le prix de cette construction est de 5 à 6,000 fr.; quelques-uns sont construits en briques en forme de tours.

Autrefois on ne pouvait établir aucun moulin, dans le département du Nord, sans payer une rétribution au domaine de la couronne. Quelques seigneurs exerçaient aussi un droit de vent qui n'était fondé que sur les vexatoires institutions de la féodalité. Aujourd'hui l'autorité administrative n'intervient plus dans ces sortes de constructions, que pour éloigner les accidens qui pourraient résulter de leur trop de rapprochement des communications publiques. Des réglemens sages que j'ai renouvelés ne permettent pas la construction d'un moulin à vent à moins de 30 mètres de distance des chemins.

Les moulins à farine du département du Nord suffisent, et au-delà, aux besoins de la consommation des habitans. En tems de guerre, ou lorsque les communications maritimes sont libres, ils peuvent encore fournir beaucoup de farine pour la nourriture des troupes et le commerce.

Outre la fabrication de la farine, on prépare encore, dans ces moulins, l'orge et le seigle destinés à la fabrication de la bière et de l'eau-de-vie de grains.

Les droits de mouture n'étaient pas plus uniformes avant la révolution, dans ce pays, que dans toute la France. On sait que la féodalité qui étendait son empire jusques sur la subsistance du peuple, avait institué des bannalités plus ou moins onéreuses. Aujourd'hui que ces odieuses entraves n'existent plus, on peut supposer que le meunier retire pour son sa-

laire 60 centimes par hectol. du grain qui est converti en farine, et 35 centimes par hectol. de celui qui ne doit être que préparé pour la bière et l'eau-de-vie de grain. Il est facile, en adoptant cette base, d'évaluer approximativement le produit industriel annuel des moulins à farine.

D'après les calculs que l'on trouve au chapitre précédent, tome 1, pages 618 et suivantes;

Il faut pour la consommation annuelle des habitants du département, en pain,

1639861 hectol. 58 de blé froment. fr. c.

Frais de mouture à raison de 60 cent.

par hectolitre, ci 983,916 95.

Plus, 612689 hectol. 86 de seigle, méteil, pamelle.

Ci, pour frais de mouture. 367,613 92.

Pour la consommation éventuelle des troupes de garnison et de passage, et celle des voyageurs, évaluée sur le pied de 100000 personnes, (un peu plus du huitième de celle de la population),

205312 hectol. 50 de blé froment.

Ci, pour frais de mouture. 123,187 50.

Plus, 78215 hectol. de seigle, épeautre, pamelle.

Pour frais de mouture, ci. 46,929 »

Pour la fabrication des 916654 hectol. 10 de bière qui se brassent annuellement dans le département; il faut en orge et scourgeon; 543575 hectol. 88.

Ci, pour frais de mouture à raison de 35 centimes à l'hectol. 190,251 55.

Pour la fabrication de 18711 hect. d'eau-de-vie, dite *genièvre*.

1,711,898 92.

De l'autre part 1,711,898 92.

Il faut 71071 hectol. 45 de blé, seigle, orge, scourgeon, avoine et sarrasin.

Ci, pour frais de mouture, à raison de 35 centimes à l'hectol. 24,875 »

Total des frais de mouture, par an, dans le département du Nord, un million sept cent trente - six mille sept cent soixante-treize fr. quatre-vingt-douze cent.^s 1,736,773 92.

En répartissant ces frais de mouture sur le nombre de moulins existans, on trouve la somme de 1,652 fr. 50 cent.^s par moulin pris indistinctement.

Les meuniers du département du Nord tirent leurs meules de la Ferté-sous-Jouarre, département de Seine et Marne. L'exécution du canal de St-Quentin leur promet une diminution inévitable dans les frais de transport qui sont considérables pour de pareilles masses.

Fabrique d'amidon.

Il y avait, avant la révolution, 80 fabriques d'amidon dans le département du Nord : le nombre en est diminué depuis cette époque, et la fabrication de celles qui restent, a été, jusqu'à présent, bien moins considérable. Cet état de choses tient aux circonstances de la révolution, au ralentissement de la fabrication des toilettes, à la mode qui a diminué la consommation de la poudre, et enfin, à la guerre maritime qui rend difficile le cabotage. Les amidonniers emploient principalement, dans ce département, le son plus ou moins maigre, la recoupette, (troisième farine tirée du son de recoupe), en un

mot, tout déchet du blé et du seigle ; ils employent aussi l'orge, l'orgette blanche ; enfin, le seigle et le blé quand ils sont gâtés. Les ordonnances de 1730 et 1771, leur défendent d'employer ces deux dernières sortes de grains non gâtés.

Il serait bien difficile de déterminer la proportion du produit en amidon des différens grains ou matières qu'on emploie à sa confection : des expériences faites par ordre du gouvernement, à Cambrai en 1780, établissent cette proportion dans la latitude de 15 jusqu'à 100 anciennes livres, par muid de Paris (2 hectol. 68) de ces matières premières.

Une fabrique d'amidon ordinaire, dans ce département, occupe un, deux et trois ouvriers et même plus suivant les quantités de sa fabrication. Assez régulièrement c'est depuis trois jusqu'à six, et le nombre peut en doubler si le fabricant réunit à la manipulation de l'amidon, celle de sa pulvérisation, au moins en partie. Approximativement, le nombre total des ouvriers occupés par les amidonneries du département du Nord, était de 178 en 1789 ; actuellement il n'est plus que de 88.

Leur salaire est de 75 centimes à 1 franc, et quelques-uns 1 franc 25 et 50 centimes.

Indication du nombre des fabriques d'amidon et noms des communes où elles existent dans le département du Nord.

Arrondissement de Bergues. Nombre d'amidonneries,

1789. An 9.

Dans les communes de Bergues, Dunkerque, Gravelines. 16. 5.

Arrondissement d'Hazebrouck.

A Hazebrouck » 1.

Arrondissement de Lille.

A Armentières, Esquermes, Frelin-

16. 6.

<i>De l'autre part</i>	16.	6.
ghien, Haubourdin, la Madeleine, Lille, Quesnoi, Tourcoing	22.	16.

Arrondissement de Cambrai.

A Cambrai, au Catteau.	10.	4.
--------------------------------	-----	----

Arrondissement d'Avesnes.

A Landrecies, Maubeuge, au Quesnoi. 8.	7.
--	----

Arrondissement de Douai.

A Douai, Orchies, St.-Amand, Valenciennes.	24.	16.
--	-----	-----

TOTAUX.	80.	49.
-----------------	-----	-----

Les villes de Dunkerque, Lille, Cambrai et Valenciennes étaient le centre de la fabrication de l'amidon. La première de ces villes, à raison de sa position, pour la facilité de l'exportation; les autres, parce qu'elles sont environnées de fabriques qui consomment beaucoup d'amidon. Aussi ces quatre villes seules comptaient 33 fabriques : ce sont, aujourd'hui encore, les plus importantes; la plupart des autres amidonneries n'étant que de petits ateliers chez des boulangers qui veulent ainsi utiliser leurs déchets.

La fabrique du citoyen *Decamp* neveu, de Cambrai, méritait surtout d'être remarquée. Dès avant 1780 elle était en grande activité et occupait 10 à 12 ouvriers. Les registres de ce fabricant attestent qu'en 5 mois il y a consommé 1444 hectol. 09 (2565 mencauds de Cambrai) de matières premiè-

res, et fabriqué 34716 livres anciennes d'amidon et de poudre. On y fabriquait beaucoup d'amidon pour l'étranger.

Des déchets de cette fabrique, 500 porcs s'engraissaient annuellement dans ses étables ; cet engrais procurait aux porcs un lard délicat et d'une excellente qualité ; il en sortait en outre beaucoup de nourritures pour les gros bestiaux ; les *nortiers* de la ville donnaient aux bêtes à cornes le son mouillé qui en provenait. Ces avantages sont communs à toutes les amidonneries ; en général, les fabriques et usines où se manipulent des grains et graines sont toujours précieuses pour le pays dans lequel elles se trouvent, par les avantages accessoires qu'elles y procurent à l'économie rurale.

L'usine du cit. *Decamp* neveu, fut louée 3000 fr. par an en 1786, mais à charge, par le locataire, d'acheter les ustensiles. On remarque dans le bail qui en fut passé, et que j'ai eu sous les yeux, la clause suivante :

« Le preneur conservera les eaux fortes et levains
« en leur état actuel, n'en donnera ni débitera à
« qui que ce soit, et interdira toute entrée aux
« personnes du sexe dans les lieux des tremperies,
« sous peine de 1200 liv. d'amende. »

On assure que la perpétuité de ces eaux fortes ou aigres donnait un grand avantage aux amidonneries de ce pays sur celles de Paris, en ce que l'on pouvait fabriquer avec plus de célérité. Les amidonniers de ce département n'étaient point d'ailleurs astreints, comme ceux de la capitale, à suivre des *us* et *statuts* pour la fabrication.

Le prix des amidons se règle sur celui des grains.

Les trois quarts des amidons sortis des fabriques de Dunkerque, Gravelines, la moitié des produits

de celles de Lille, et le quart des produits des amidonneries de Valenciennes, Cambrai, étaient expédiés, quand cela était permis, pour Bordeaux, Nantes, la Rochelle et autres ports de la République, et aussi pour Paris. Le reste, ainsi que les produits des petites fabriques, était pour la consommation intérieure, et un peu pour celles des départemens voisins, notamment pour St.-Quentin où le blanchissage et l'apprêt des toilettes en absorbaient beaucoup. Aujourd'hui encore, l'amidon que l'on fabrique dans le département, a les mêmes débouchés.

Tableau de la fabrication des amidonneries du département du Nord.

O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	myriag.	myriag.	fr.	fr.
Amidon et poudre à poudrer.	261735	127800	1,308,675	766,800

On voit qu'en tems ordinaire cette branche d'industrie roule sur un capital d'environ 1,500,000 fr.

Brasseries.

Dans un département où l'on ne fait ni vin, ni cidre, et où la bière est la boisson ordinaire de toutes les classes de la société, l'exploitation des brasseries doit être considérable.

On ne compte, en effet, que 236 communes sur 671 que comprend le département du Nord, où il ne se trouve point de brasseries. Le tableau suivant a été rédigé par arrondissement, d'après un recensement scrupuleux fait à l'occasion de l'établissement de l'octroi municipal et de bienfaisance.

ARRONDISSEMENTS communaux.	NOMBRE de communes où il y a des brasseurs.	NOMBRE de brasseurs.	NOMBRE de chaudières, d'égale ou faite de celles qui ne servent qu'à chauffer l'eau.	CAPACITÉ de toutes ces chaudières réunies.	CAPACITÉ moyenne d'une chaudière.
BERGUES.....	43	146	146	hectol. 5413 41	hectol. 37 08
HAZEBROUCK...	45	127	127	3775 87	29 73
LILLE.....	64	156	156	5704 43	36 56
CAMBRAI.....	90	172	172	5008 14	29 12
AVESNES.....	93	146	149	4247 77	28 51
DOUAI.....	100	241	241	7791 03	32 33
Totaux.....	435	988	991	31940 65	32 23

Il y a quelques nuances dans la manière de faire la bière entre les arrondissemens du nord et ceux du sud du département. Dans les premiers qui sont ceux de Bergues, Hazebrouck, Lille, on la fait plus forte; on y emploie, en conséquence, plus de grain; aussi est-elle plus chère. Quelques villes aussi se disputent l'avantage de fabriquer la meilleure : telles sont, entr'autres, Armentières, Lille, Douai. Quoiqu'il en soit de leurs prétentions réciproques, on doit dire que la bière fabriquée par les bons brasseurs du département du Nord est d'une bonne qualité, susceptible d'être gardée en provision pendant plusieurs mois, quelquefois une année entière, et pouvant être en vidange dans une futaille pendant un mois ou deux sans perdre sensiblement de sa qualité; aussi ne la met-on pas en bouteilles; c'est ce qui la distingue essentiellement des bières des anciens départemens du Rhin, qui ne peuvent soutenir la vidange lente d'une futaille, et doivent être mises en cruchons ou bouteilles si on veut les conserver.

En général, dans le département du Nord, une brasserie a deux chaudières : la première sert à chauffer l'eau qui se transvase ensuite dans la seconde chaudière où la bière se fait réellement. C'est surtout à Lille et dans l'arrondissement que ce procédé a généralement lieu. Les brasseurs prétendent qu'il en résulte une économie de tems considérable et une plus grande perfection dans la bière. Il y en a qui ont jusqu'à trois chaudières, mais toujours une seule sert à la cuisson définitive de la bière; au lieu de trois à quatre brassins par semaine, ces brasseurs peuvent en faire six ou sept, par l'économie du tems.

A Dunkerque, on n'a pas l'habitude d'employer plusieurs chaudières, parce que, dit-on, les eaux, pa

par leur qualité saline , enlèvent , en très-peu de tems , la substance du grain.

Comme je l'ai dit au chapitre précédent , la quantité moyenne de grain employée pour la fabrication d'un hectolitre de bière , dans tout le département , est de 59 litres 3 décilitres. Les bons brasseurs mettent , pour cette quantité de grain , 1 kilogramme de houblon de première qualité , pour la bière de saison , et environ $\frac{1}{9}$ de moins pour celle qui se fait en brumaire et frimaire , et qui dure trois ou quatre mois seulement.

Les brasseurs du département emploient le houblon cultivé dans les départemens du Nord , du Pas-de-Calais et de la Lys. Celui de Poperingue , (Lys) , est le plus estimé.

Il y a de deux sortes de houblon de Poperingue , savoir : le houblon *dit* de 1.^{re} qualité et le houblon rouge. Ce houblon rouge ne convient pas , dit-on , aux eaux du département , notamment à celles des arrondissemens d'Hazebrouck , Lille et Douai ; il rend la bière maigre , trouble , et la fait aigrir au bout de deux mois. Avant les gelées , cependant , la même quantité de ce houblon peut suffire pour une bière qui doit être bue un mois ou six semaines après ; mais pendant et après les gelées , il en faudrait le double , et encore ne serait-on pas sûr de réussir.

Les brasseurs de Lille prétendent aussi que , lorsqu'ils emploient le houblon de Bousies , arrond. d'Avrès , il faut en mettre un quart de plus , première qualité ; que cette espèce de houblon maigrit la bière. Ne serait-ce pas un reproche dicté par la routine ? on est tenté de le croire , lorsque l'on voit les mêmes brasseurs assurer que le houblon de Bousies convient parfaitement aux eaux de Douai et des environs , qui cependant ne paraissent pas être d'une nature différente de celle des eaux de Lille.

Quelques brasseurs ont essayé de remplacer le houblon par la coriandre , qui coûte 40 à 50 centimes le kilogramme , en employant 5 kectogrammes par hectolitre ; mais ils n'ont rien fait de bon.

Cependant, on est quelquefois obligé de recourir à cette graine pour corriger le mauvais goût du houblon , lorsqu'il a été emballé trop vite et qu'il est échauffé.

On voit, avec inquiétude , des brasseurs faire des provisions annuelles de chaux ; on prétend qu'ils en emploient une certaine quantité par brassin pour donner de là couleur à la bière. J'aime à croire que ce reproche ne regarde que les mauvais brasseurs, et que les autres ne se jouent point d'une manière aussi dangereuse de la confiance publique.

Les brasseurs sont dans l'usage de fournir les tonnes dans lesquelles les particuliers font leur approvisionnement ; mais ces derniers payent , chaque fois, des frais de reliage qui équivalent au loyer de ces tonnes ; de façon que l'on peut dire que le brasseur n'a d'autre charge que l'avance des fonds destinés à l'achat de 200 à 250 tonnes dont il doit s'approvisionner.

A Lille, ils ont chez-eux un ou deux chevaux pour le transport de leur bière ; à Douai, ils n'en ont point ; ce transport se fait par les charretiers du rivage. Dans l'un comme dans l'autre cas , les frais de transport sont au compte du particulier.

Les brasseurs, dans toute l'étendue du département, n'usent que de charbon de terre pour la cuisson de leur bière. Ils se servent de grandes chaudières de cuivre, dont la capacité varie depuis 100 hectolitres jusqu'à 20 et même 15. J'ai parlé précédemment de ces chaudières.

Petite bière.

Lorsque la bière est brassée et retirée de la chaudière, les brasseurs jettent de l'eau sur le marc, et la laissent bouillir pendant 14, 15 et 16 heures. Ils en retirent environ le sixième ou le quart du brassin d'une liqueur potable, que l'on appelle *petite bière*; ils la vendent environ un franc 50 centimes l'hectolitre.

Au reste, les brasseurs ne tirent parti que de la plus faible portion de cette petite bière, leur usage étant d'en donner gratuitement à celles de leurs pratiques qui en demandent.

Tableau de l'exploitation des brasseries dans le département du Nord.

On a vu, au commencement de l'article des brasseries, quelle est la capacité moyenne d'une chaudière par arrondissement; cette capacité moyenne résulte de celle réduite de toutes les chaudières des brasseurs, qui sont employées à la cuisson de la bière. Il ne me reste plus qu'à présenter l'aperçu de la fabrication annuelle.

P R O D U I T S.

ARRONDISSEMENTS COMMUNAUX.	Nombre de brassins confectionnés par année.	Quantité totale de bière brassée par année.	Consommation annuelle dans l'intérieur de l'arrondissement.	Rapport entre la population et la quantité consommée.	Excédant de la bière fabriquée sur la consommation.
BERGUES.....	2085	97339 hectol. 95	82149 hectol. 43	98 litres. 16	15190 hectol. 52
HAZEBROUCK.....	2126	81711 36	68610 57	67 28	13100 79
LILLE.....	5431	281864 16	229153 13	101 16	52706 03
CAMBRAI.....	3585	131414 10	99669 46	88 24	31744 64
AVESNES.....	2305	76337 72	65319 26	66 46	11018 46
DOUAI.....	5113	247986 81	195846 67	114 22	52140 14
Totaux.....	20645	916654 10	740753 52	terme moyen. 93 19	1755900 58

DÉPENSES en grains, houblon et combustible.

DESIGNATION.	QUANTITÉS.	Prix moyen d'une année sur quinze.	V A L E U R totale.
	hectol.	l'hectolitre.	fr. c.
Scourgeon.....	543575 88	7 f. 74 c.	4,207,277 31
Mouture du grain.	" "	par hectol. 0 35	190,251 55
Houblon.....	myriagr. 91665 41	le myriagr. 7 00	641,657 87
Combustible pour faire germer le grain et cuire la bière.....	par hectol. de bière. 1 25	1,145,817 62
Total	6,185,004 35

Le prix de la bière varie chaque année en raison du prix du grain et du houblon : en ne l'évaluant qu'au prix moyen de 13 fr. l'hectolitre, les 916654 hectolitres 10 litres fabriqués, se vendent, ci. 11,916,503 30.

Le montant de la dépense en grains, houblon et combustible, est de 6,185,004 35.

L'excédant de la recette sur la dép. est donc de cinq millions sept cent trente-un mille quatre cent quatre-vingt-dix-huit fr. 95 cent.^s, ci. . . 5,731,498 95.

On pourrait ajouter encore aux produits, 1.^o les marcs qui sont vendus aux cultivateurs, et qui servent à engraisser les bestiaux; 2.^o la levure dont je vais parler.

Sur ces produits il faut prendre les frais de journées d'ouvriers, location et entretien des bâtimens, ustensiles. On est fondé à croire qu'il reste un gros bénéfice net aux brasseurs; car, généralement, ils se font en peu de tems des maisons riches et solides.

La quantité de bière qui n'est pas consommée dans le département, est exportée dans ceux voisins, et dans ceux de l'intérieur, surtout. En tems de paix, il s'en embarque quelquefois pour les côtes de France.

On convertit aussi une certaine quantité de bière en vinaigre pour la consommation du pays.

Levure de bière.

J'ai dit que les brasseurs tiraient parti de la levure de bière. Il s'en fait, en effet, dans ce département, un commerce qui est assez important pour que j'en dise un mot.

On peut évaluer à environ 70 kilogrammes, la quantité de levure que produit un brassin de la contenance moyenne de 35 hectolitres.

Ainsi, les 916654 hectolitres de bière qui se fabriquent annuellement dans le département, produisent 1833308 kilogrammes de levure; mais cette levure n'est pas toute utilisée, parce que la saison ne le permet pas. En supposant qu'il s'en perde un tiers, il en reste encore 1222206 kilogrammes le commerce.

Cette levure est achetée par des fabricans appelés *levuriers*, qui la revendent, ou préparée, ou liquide, telle qu'ils l'achètent.

La levure préparée est en poudre ; elle est amenée à cet état par la dessiccation. Pour y parvenir , on la met en presse dans des sacs de grosse toile. Cette opération la dégage de la bière dans laquelle elle se trouvait encore délayée ; il ne reste plus qu'une poudre qui est placée dans d'autres sacs et expédiée dans cet état. On évalue à 30 kilogrammes de cette poudre, la quantité que l'on retire des 70 kilogram. de levure liquide que le brassin ordinaire produit.

Lille est le centre de ce commerce, qui ne peut se faire que pendant six mois de l'année, c'est-à-dire depuis vendémiaire jusqu'en germinal. Durant les autres mois, la fabrication n'est plus possible ; la levure est mise liquide dans le commerce, telle qu'elle sort des brasseries.

Il est très-difficile de donner des évaluations précises sur les produits du commerce de levure de bière. Suivant les saisons ou la concurrence des demandes, la levure brute d'un brassin se vend au *levurier* depuis 2 francs jusqu'à 25 et 30 francs. Il paraît que l'on peut l'évaluer au prix moyen de 15 francs, si je dois m'en rapporter à ce que m'a dit un des plus forts fabricans de Douai, qui m'a en même-tems fait l'aveu que, convertie en poudre, la même quantité lui rapporte un produit moyen de 24 francs ; c'est sur le pied de 40 francs le quintal, poids ancien. Les frais de manipulation se bornent au transport de la levure de la brasserie à la fabrique, et à l'achat des sacs destinés à la presse. L'opération, d'ailleurs, peut se faire avec tant de célérité, qu'il est possible d'expédier dans la même journée le produit fabriqué de la levure prise le matin chez le brasseur.

Les villes de Douai, Cambrai et Valenciennes partagent avec celle de Lille les avantages de cette

branche d'industrie. La presque totalité des expéditions se fait pour Paris, et quelque peu pour le département de la Somme.

Les marchés se font de deux manières, ou à prix fixe, ou au prix du jour. Les marchés à prix fixe se font en vendémiaire, et sont stipulés pour les six mois d'hiver. En général, les *levuriers* sont dans l'usage de livrer leur marchandise moitié à prix fixe, moitié au prix du jour.

Voici approximativement dans quelle proportion ces quatre villes prennent part à ce commerce :

Lille fournit à prix fixe 1000		
kilogrammes par semaine pendant		
six mois, ci pour vingt-cinq semaines.		
nes.	kil. val. fr.	
25000.	20,000.	
Douai <i>idem</i> 600 kil.	15000.	12,000.
Cambrai <i>idem</i> 600 kil.	15000.	12,000.
Valenciennes <i>idem</i> 500 kil. . .	12500.	10,000.
<hr/>		
Total.	67500.	54,000.

Pareille quantité approximativement est vendue au prix du jour. Ce prix varie beaucoup; tantôt il est avantageux au fabricant, tantôt il ne l'est qu'à l'acheteur. On peut supposer que le produit est égal à celui des quantités vendues à prix fixe, ci. 67500. 54,000.

Total de la fabrication en pou-	kil.	fr.
dre de la levure de bière	135000.	108,000.

Les 135000 kilogrammes de levure en poudre ci-dessus, ont absorbé 315000 kilogrammes de levure liquide. En défalquant cette dernière quantité de celle de 1222206 kilogrammes que j'ai dit précédemment être mis dans le commerce, il en reste 907206 kilogrammes qui sont vendus, sans autre préparation, soit aux boulangers sur les lieux, ou envoyés au-dehors dans des futailles dont la capacité n'excède pas 50 litres.

Je n'ai pu recueillir aucunes données précises sur le bénéfice que l'on retire de la vente de la levure liquide; mais on peut, sans exagérer, la porter à 5 francs par brassin, produisant 70 kilogrammes.

Voici, d'après les données ci-dessus, l'aperçu résumé du commerce de levure de bière dans le département :

P R O D U I T S.

315000 kilogrammes de levure liquide convertis en 135000 kil. en poudre, à 40 fr. les 50 kilogr., ci.	fr.	108,000	»
907206 kilogr. vendus liquides à 20 fr. les 70 kilogrammes, ci. . . .		259201	»
Total.		367,201	»

D É P E N S E S.

1222206 kilogr. à 15 fr. les 70 kil. ci.	fr.	c.
	261,901	22.
Excédant de la recette sur la dépense, ci.	105,299	78.

Sur ce bénéfice il faut imputer l'achat et l'entretien des sacs; le reste est main-d'œuvre ou gain.

Le *levurier* qui vend en poudre y trouve, en outre, sa consommation en bière d'une bonne qualité.

Distilleries d'eau-de-vie de grain dite genièvre.

Avant la révolution, il n'existait, dans le département du Nord, de distilleries d'eau-de-vie de grain, que dans la seule ville de Dunkerque. Il y en avait trois; la plus ancienne était celle de la citadelle, dont l'établissement, formé sur le modèle des genièvreries de la Hollande, remonte à l'année 1775. Jusqu'à la révolution ses douze alembics ont été dans une continuelle activité.

A peine l'obstacle mis à cette fabrication fut-il levé en 1789, que l'on vit s'établir rapidement un grand nombre de distilleries de cette nature dans toute l'étendue du département. C'est surtout depuis l'époque de l'invasion de l'ennemi que l'usage de cette liqueur s'est considérablement accru. On compte aujourd'hui 72 fabriques de genièvre dans le département; savoir :

NOMBRE
DE DISTILLERIES
d'eau-de-vie de grain.

		1789.	An 9.
<i>Arrondissement de Bergues.</i>			
Dans les communes de Bergues, Bourbourg, Coudekerque-Branche, Dunkerque.		3.	8.
<i>Arrondissement d'Hazebrouck.</i>			
Aucune.			
<i>Arrondissement de Lille.</i>			
Dans les communes d'Armentières, Ascq, Bousbeck, Commines, Halluin, Haubourdin, La Bassée, Lille, Neuville-en-Férain, Roncq, Thumeries, Tourcoing, Tourmignies, Watrelos, Wazemmes et Wervick.			31.
<i>Arrondissement de Cambrai.</i>			
Dans les communes de Cambrai, Escaudœuvres, Lesdain et Marcoing.			5.
<i>Arrondissement d'Avesnes.</i>			
Dans les communes d'Avesnes, Bermeries, Honhergies, Landrecies, Maubeuge, Ferrière-la-grande et Trélon.. . . .			7.
<i>Arrondissement de Douai.</i>			
Dans les communes d'Anzin,			
		3.	51.

D'autre part 3. 51.

Douai, Fresnes, Hornaing, Lieu-		
St-Amand, Marchiennes, Mortagne,		
Onnaing, Orchies, petite forêt de		
Raismes, Raismes, Rosult, St.-		
Amand, Valenciennes et Vieux-		
Nord-Libre	21.	
Total	3.	72.

On peut remarquer que ces fabriques se sont surtout établies dans les communes qui se trouvaient limitrophes de l'ancienne frontière; c'est en effet de la ci-devant Belgique que nous les avons empruntées.

Les matières premières dont on se sert pour faire le *genièvre*, sont le blé-froment, le seigle, le scourgeon, l'orge, l'avoine, le sarrasin et la graine de genièvre; cette dernière denrée se tire en partie du midi, mais en plus grande partie de la ci-devant Belgique et de la Hollande; elle revient à 60 et 70 centimes le kilogramme.

La plus forte fabrication des distilleries du département du Nord a été dans les années 4, 5, 6 et 7. Dans ce moment (an 10), elles sont toutes fermées: la cherté et la rareté des grains m'a forcé à prendre cette mesure.

Voici le tableau de la consommation moyenne en grains, dans une année d'activité, de toutes ces distilleries :

Arrondissements.	ESPÈCES DE GRAINS EMPLOYÉS.						TOTAL.
	Blé.	Seigle.	Scourgeon.	Orge.	Avoine.	Sarrasin.	
Bergues.	"	kilog. 1331100 "	kilog. 669728 50	"	"	"	kilog. 2000828 50
Hazebr..	"	"	"	"	"	"	"
Lille....	kilog. 674066 60	"	"	kilog. 401933 30	kilog. 56066 60	"	1132066 50
Cambrai	"	49380 "	"	20850 "	"	"	70230 "
Avesnes.	"	61130 "	"	36260 "	8000 "	"	105390 "
Douai..	"	893283 80	62414 70	45455 30	207157 40	kilog. 161150 "	1369461 20
Totaux.	674066 60	2334893 80	732143 20	504498 60	271224 "	161150 "	4677976 20

On voit ici d'un coup d'œil que les circonstances de la culture locale déterminent la nature du grain qui s'emploie le plus aux distilleries de genièvre dans chaque arrondissement; celles du plus ou moins de succès de la récolte y influent aussi.

Rarement une espèce de grains est employée toute seule.

Le plus communément on met deux tiers seigle et un tiers scourgeon; ou moitié seigle, un quart scourgeon ou orge, un quart avoine; trois sixièmes en seigle et les trois autres sixièmes par parties égales en scourgeon, avoine, sarrasin. Quelques-uns ajoutent aux graines de genièvre de l'anis, de la coriandre, de la levure de bière.

Chaque alembic occupe deux ouvriers, un maître et un plus jeune. Le maître gagne 1 fr. 25 centimes, et 1 fr. 50 c. par jour; l'aide gagne moitié.

On ne consume dans ces distilleries que du charbon de terre.

Le tiers de l'eau-de-vie, dite *genièvre*, fabriquée est consommé dans le pays; le reste est pour les départemens voisins et ceux de l'intérieur.

Ayant la guerre, cette eau-de-vie était la base du commerce interlope de Dunkerque avec l'Angleterre; il s'en exportait annuellement 2000 hectolitres; il s'en expédiait aussi pour les colonies et pour les armemens de navires.

Les uns font, contre la fabrication de l'eau-de-vie de grains, beaucoup d'objections; d'autres prétendent qu'il faut la soutenir.

Les argumens de ces derniers sont: 1.^o que n'extrayant des seigles et orges que l'esprit recteur, les distillateurs y trouvent ensuite des *drages* ou marcs qui sont excellens pour engraisser les bestiaux; 2.^o que la consommation de cette liqueur diminuant

celle de l'eau-de-vie, épargne les sommes immenses qui sortent de cette partie de la République pour acheter les eaux-de-vie de Barcelonne ; 3.^o que l'usage en étant devenu général, aucune prohibition ne serait assez forte pour arrêter l'écoulement des sommes considérables d'argent que le commerce de contrebande échangerait contre les *genièvres* étrangers.

Ceux qui désirent que la fabrication de l'eau-de-vie de grain soit prohibée en France, comme elle l'était avant la révolution, invoquent l'intérêt des bonnes mœurs et celui de la santé. Le prix médiocre auquel elle se vend, est un attrait pour la dernière classe du peuple ; des pères de famille, avec l'argent nécessaire pour donner du pain à leurs enfans, vont, dans d'obscures tavernes, perdre la raison, la santé et quelquefois la vie dans des flots d'une liqueur que la cupidité a autant de facilité que d'intérêt de falsifier. Des femmes d'une certaine classe oublient, dans la boisson immodérée du genièvre, leurs ménages, leurs enfans, et égarées par l'ivresse, elles se livrent à une honteuse débauche. Ces reproches ne sont malheureusement que trop fondés sur l'expérience journalière, ainsi que l'on peut s'en assurer par ce que j'ai dit de *l'usage des liqueurs fortes* dans ce département, au §. *des mœurs et usages*, tome 1.^{er}, page 80 ; il paraît même que ces circonstances si graves ont déjà frappé le gouvernement, puisque le conseil d'état consulté récemment par le ministre de l'intérieur sur cette question :

Convient-il de prohiber la fabrication des eaux-de-vie de genièvre et de grain en France ?

N'a point répondu négativement, quel que soit son dévouement à la prospérité des fabriques françaises ; mais a été d'avis, dans une opinion adoptée par les

consuls, qu'il fallait, sur un objet aussi important, recueillir des renseignemens plus détaillés encore.

Le prix de l'eau-de-vie, dite *genièvre*, varie suivant la hausse ou la baisse de celui des grains qui entrent dans sa fabrication. Il paraît que l'on peut le fixer à celui moyen de 80 francs l'hectolitre, non compris les droits d'octrois.

Tableau de l'exploitation des distilleries d'eau-de-vie de grain dite genièvre, lorsqu'elles sont dans leur entière activité.

P R O D U I T S.

OBJETS.	QUANTITÉ.	VALEUR.	OBSERVATIONS.
Eau - de - vie dite genièvre	litres. 1871,190	fr. 1,496,952	On a calculé qu'un myriagramme de grain rend 4 litres de <i>genièvre</i> .
Drache ou marc du grain. . .	Pour mémoire.		

Ces marcs de grains sont d'un bon produit; on s'en sert, comme je l'ai déjà dit, pour l'engraisement des bestiaux qui en sont très-avides.

Grains et combustible employés à la fabrication.

DESIGNATION.	QUANTITÉ.	V A L E U R.	OBSERVATIONS.
Blé.....	hectol. 8918 58	fr. c. 125,662 79	Pour présenter les quantités de grains ci-contre, j'ai dû faire la réduction en hectolitres des quantités établies en kilogrammes dans le tableau page 185.
Seigle.....	32130 »	253,827 »	
Scourgeon...	12594 92	97,484 68	
Orge.....	8678 79	64,309 83	
Avoine.....	5488 33	43,357 80	
Sarrasin.....	3260 83	28,208 18	
Combustible évalué à 8 fr. par hectolit. d'eau-de-vie de genièvre distill.	151,295 20	f 24,874. 50
à 3,50 par lit.	
Totaux...	71071 45	764,145 48	

B A L A N C E.

	fr. c.
Recette	1,496,952 »
Dépense.	764,145 48.

Excédant de la recette
sur la dépense. 732,806 52.

De cette dernière somme il faut déduire, 1.^o le prix des baies de genièvre que je ne puis déterminer, parce que la quantité employée varie beaucoup et m'est inconnue.

N

2.^o Le salaire des ouvriers; 3.^o les frais d'entretien des ustensiles, etc.

Au reste, l'étonnante multiplication de ces sortes d'usines, depuis quelques années, prouve bien que les bénéfices y sont au moins proportionnés à ceux que donnent les brasseries.

Fabrication d'huile.

La fabrication de l'huile est une des branches principales de l'industrie départementale. Il n'est pas de voyageurs qui, arrivant à Lille, par les routes de Douai ou d'Arras, ne soit frappé du coup-d'œil que présente cette foule de moulins ou tordoirs à vent servant à la fabrication de l'huile, qui ceinturent comme d'une forêt les remparts de cette belle ville. Aussi Lille, et surtout celui de ses faubourgs dit *de Paris*, sont-ils le centre de ce commerce immense. L'arrondissement de Lille possède lui seul 267 tordoirs, dont 32 construits depuis la révolution. (1) Les cinquantes ensemble n'en ont que 172. Cette circonstance prouve que la fabrication prend tous les jours de nouveaux accroissemens. On le remarque surtout dans l'arrondissement de Douai. Aussi a-t-on vu, à l'article de l'agriculture, que les graines oléagineuses ont, dans la même proportion, été substituées aux graines céréales depuis quelques années.

Dans l'arrondissement de Lille, les tordoirs sont en activité toute l'année, lorsqu'ils ont le vent. Tout ce qui s'y fabrique est pour le commerce.

Il y a, à chaque tordoir, deux hommes et un apprenti en été, et deux hommes pendant l'hiver. Le salaire des ouvriers peut être évalué au prix moyen de 50 cent.^s par hectol. de graine convertie en huile.

(1) Le seul territoire de Wazemmes en offre 51.

Un moulin ou tordoir à vent peut fabriquer de 300 à 600 hectolitres d'huile par an. On verra dans le tableau d'exploitation des tordoirs, page 201, que dans le troisième arrond., la quantité moyenne de fabrication est de 400 hectolitres; de la moitié dans l'arrondissement de Douai; d'environ 170 dans celui d'Hazebrouck; de 150 dans celui de Bergues; de 120 dans celui de Cambrai; et de 100 dans celui d'Avesnes. (1) La raison de la différence qui existe entre les quantités fabriquées, dans les divers arrondissemens, vient de ce que, dans plusieurs, une grande partie des moulins n'exploite que pour la consommation locale.

Les graines oléagineuses qui sont converties en huile, dans le département, sont: le colsa, l'œillette ou pavot blanc, la graine de lin, la cameline, le chènevis.

Les quantités de chacune de ces graines nécessaires pour la confection d'un hectolitre d'huile, sont évaluées ainsi qu'il suit:

	hectol.
Colsa.	4 50.
Œillettes.	5 18.
Graine de lin.	6 50.
Cameline	6 04.
Chènevis.	9 93.

Le département produit, et au-delà, la quantité de graines de colsa nécessaire. Les fabricans d'huile complètent, dans le département du Pas-de-Calais, ce qui manque à leurs approvisionnemens en autres graines, notamment pour l'œillette et la cameline. On n'en tire point des départemens de la ci-devant Belgique;

(1) J'ai supposé que l'exploitation d'un tordoir à eau était ordinairement double de celle d'un tordoir à vent.

ceux-ci, au contraire, viennent acheter des graines grasses sur nos marchés.

Les huiles sont livrées au commerce par tonnes, dont l'ordonnance du 14 novembre 1787 fixait la capacité à 51 et 52 pots (mesure de Lille). Depuis la révolution, elles n'étaient plus que de 50 pots; la cupidité les menaçait même d'une plus forte réduction. J'ai dû arrêter le mal, en prenant une mesure désirée par tous les négocians honnêtes, celle de remettre en vigueur les anciens réglemens, modifiés d'après le nouveau système des poids et mesures. La tonne est définitivement fixée à la capacité d'un hectolitre; des bureaux de jaugeage sont établis sur différens points pour assurer l'exécution du règlement. Une futaille ne peut être mise dans le commerce, si elle n'a été jaugée et ne porte l'empreinte de la marque du jaugeage, de celles particulières, du tonnelier et du fabricant.

La fabrication d'huile laisse un résidu précieux que l'on nomme *tourteaux*; on a vu, à l'art. agriculture, tome premier, page 405, de quelles ressources ces tourteaux sont pour elle.

Voici la quantité que l'on en retire par hectolitre d'huile fabriquée :

De colza	130 du poids de 1 kilog. 10.
D'œillette.	160.
De cameline.	160.
De chènevis.	320.
De lin (ceux-ci se vendent au poids et non au cent.)	181 kilogr.

Tableau des tordoirs ou moulins à huile existans dans les divers arrondissemens du département du Nord, avec indication des communes où ils sont placés.

N. B. Il faut observer ici que la plupart des tordoirs mus par l'eau, font partie d'usines ou moulins à farine.

<i>Arrondissement de Bergues.</i>	Nombre de tordoirs mus			
	Par le vent.		Par l'eau.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Dans les communes de Bergues , Bourbourg-camp. ^e , Broxeele, Coudkercke , Esquelbecq , Hoymille, Hondchoote, Quaëtypre , Soex et Woormhoudt.	19.	22.	»	»
<i>Arrondissem. d'Hazebrouck.</i>				
Dans les communes de Bailleul , Berthen , Blaringhem, Caëstre, Cassel, Eecke, Godewaersvelde, Hazeb., Lagorgue, Linde, Merville , Morbecque , Noordpeene, Ochtzele, Renescure, Staple, Steenwerck , Terdegheem , Thiennes et Vieux-Berquin.	45.	44.	2.	2.

<i>Arrondissement de Lille.</i>	Nombre de tordoirs mus			
	Par le vent.		Par l'eau	
	1789	An 9.	1789.	An 9.
<p>Dans les communes d'Allennes , Annappes , Annœulin , Anstaing , Ascq , Attiches , Aubers , Avelin , Bachy , Baisieux , Bauvin , Bersée , Bondues , Camphin-en-Carembaut , Camphin-en-Pévèle , Car- nin , Chemy , Chereng , Commines , Cysoing , Deû- lémont , Ennetières , Er- quinghem-sur-Lys , Es- quermes , Faches et Thu- mesnil , Fives , Fournes , Frelinghien , Fretin , Ge- nech , Gondecourt , Hal- lennes , Halluin , Hau- bourdin , Hellesmes , Hem , Herlies , Houplines , Illies , La Bassée , La Madeleine , Lesquin , Linselles , Lom- me , Los , Marquette , Mar- quillies , Moncheaux , Mouchin , Mouveaux , Neuville-en-Ferain , Neu- ville-en-Phal. , Noyelles , Ostricourt , Pérenchies , Phalempin , Provin , Ques-</p>				

	Nombre de tordoirs mus			
	Par le vent.		Par l'eau.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.
noi, Radinghem, Ron- chin, Roneq, Roubaix, Sainghin-en-Mélantois, Sainghin-en-Weppes, St-André, Santes, Seclin, Templeuve-en-Pévèle, Thumeries, Tressin, Ver- linghem, Wahagnies, Wambrechies, Wattig- nies, Wasquehal, Wat- trelos, Wavrin, Wa- zemmes, Werwick et Wieres	233.	264.	2.	3.
<i>Arrondissement de Cambrai.</i>				
Dans les communes d'Abancourt, Beauvois, Béthencourt, Blécourt, Boussières, Cambrai, Carnières, Le Catteau. Crévecœur, Honnechy, Iwuy, Marcoing, Mas- nières, Neuville-S.-Remy, Noyelles, Paillencourt, Proville, Quiévy, Rail- lencourt, St.-Pithon, Saulzoir, Thun-Lévêque, Tilloy, Vendegies-sur-Ec.	16.	25.	7.	8.

	Nombre de tordoirs mus			
	Par le vent.		Par l'eau.	
	1789	An 9.	1789.	An 9
<i>Arrondissement d'Avesnes.</i>				
Dans les communes de Hon-Hergies, Louvroil, Hargnies-le-grand. . . .	I.	I.	»	I.
<i>Arrondissement de Douai.</i>				
Dans les communes d'Abscon, Aubercchi-court, Beuvry, Cantin, Courchelette, Denain, Douai, Douchy, Fresnes, Gœulzin, Haspres, Hornaing, Lambres, Lecelle, Lécuse, Marchiennes [ville], Nomain, Nouvelles-sur-Selles, Nord-Libre, Orchies, Raches, Rumegies, St.-Amand, St.-Saulve, Saméon, Sin, Somain, Thrith et Waziers. .	50.	55.	13.	13.

Indépendamment des tordoirs mus par l'eau ou par le vent, il en est encore quelques-uns qui sont mus par des chevaux, et dont les produits servent à la consommation locale.

Le prix des huiles suit les variations de celui des graines oléagineuses, et celui-ci est subordonné aux

chances plus ou moins heureuses des récoltes. C'est ainsi qu'il faut expliquer ces mouvemens subits de 15 ou 20 francs d'augmentation ou de diminution, qui surviennent dans le prix de l'hectolitre de l'huile.

Pour former le second des tableaux qui suivent, présentant l'évaluation des produits d'exploitation des tordoirs du département du Nord, je n'ai consulté ni le prix des grains de 1789, ni de ceux de l'an 9 ; mais j'ai pris pour base le prix moyen d'une année sur dix, établi tome 1.^{er} page 552, à l'article *agriculture*.

Tableau de l'exploitation des tordoirs du département du Nord.

Arrondissemens.	Nombre de tordoirs.	Quantités d'hectolitres fabriqués en huile de				
		Colsa.	Orlette.	Lin.	Cameline.	Chenevis.
Bergues.	22	1359	"	1541	"	"
Hazebr.	46	3180	"	4120	"	"
Lille. . .	267	45200	27000	16200	10800	10300
Cambrai.	33	2376	1584	"	"	"
Avesnes.	2	120	80	"	"	"
Douai. . .	69	6560	4120	2460	1640	1640
Totaux.	439	58795	32764	25221	12440	12440

Récapitulation du produit des tordoirs:

DESIGNATION.		Quantités.	Valeur d'un hectolitre	Valeur de cent tourteaux.	Valeur totale.
		hectol.	fr.		fr.
Huile de . . .	Colsa . .	58795	85	"	4,997,575
	Œillette.	32764	96	"	3,145,344
	Lin. . . .	25221	104	"	2,622,984
	Cameline	12440	92	"	1,144,480
	Chènevis	12440	87	"	1,082,280
Tourteaux de	Colsa . .	7643350 tourteaux.	"	fr. c. 12 "	917,202
	Œillette.	5242240	"	10 "	524,224
	Cameline	1990400	"	10 50	208,992
	Chènevis	3980800	"	10 50	417,984
	Lin . . .	4565000 kilog	"	les 100 kilog. 18 "	821,700
Total.					fr. 15,882,765

D É P E N S E S.

OBJETS DE DÉPENSE.	QUANTITÉ.	VALEUR.
	hectol.	fr. c.
Graines de { Colza.....	264577 50	4,799,435 85
{ Oeillette.....	169717 52	3,090,556 4
{ Lin.	163936 50	2,950,857 "
{ Cameline.....	75137 60	1,118,047 "
{ Chênevis.....	123529 20	1,235,292 "
Salaire des ouvriers.	" "	358,449 16
Feu, lumière, malils, éten-	" "	175,075 "
dels, fil d'Anvers, vieux-oing	" "	495,810 "
Futailles.....	" "	
Location, impositions et en-	" "	582,200 "
tretien des tordoirs et bâti-	" "	
ments.....	" "	
T O T A L.		14,845,722 05

B A L A N C E.

	fr. c.
Produit	15,882,765 "
Dépense	14,845,722 05.
Excédant de la recette sur la dé-	
pense	1,037,042 95.

On voit par les tableaux qui précèdent, que le produit de la fabrication totale des huiles et des tourteaux dans ce département, calculé pour une année moyenne, est de 15,882,765 fr.; il y a des années où il s'élève à plus de 20 millions, et l'on croit pouvoir assurer que, désormais, il ne sera pas au-dessous de 15.

On pourrait croire, au premier aperçu, que cette partie de l'industrie départementale n'est pas très-avantageuse, puisque les bénéfices apparens ne sont que de 6 ou 7 pour cent; mais il faut observer que, rarement, les fonds dorment, que la fabrication est continuelle, que les marchandises ne restent pas en magasin, et qu'ainsi les bénéfices se renouvellent plusieurs fois dans l'année.

Les $\frac{3}{6}$ des huiles fabriquées dans le département s'exportent pour l'étranger, notamment pour la république Batave, la Russie; $\frac{2}{6}$ vont à l'intérieur, surtout dans les départemens de la ci-devant Bourgogne et à Paris; $\frac{1}{6}$ est consommé dans le département.

Epuration d'huile.

Les huiles de graines grasses contiennent des corps étrangers à leurs molécules graisseuses.

On a trouvé un procédé pour séparer ces corps hétérogènes et clarifier les huiles.

Le citoyen *Gentil-Muiron*, négociant et maire à Lille, a établi, depuis deux ans, une raffinerie en ce genre, dans laquelle il se clarifie environ 4000 hectolitres d'huile par an. Il paraît que l'on a atteint toute la perfection que l'on peut désirer.

L'huile à brûler, ainsi clarifiée, ne donne plus d'odeur, presque plus de fumée, et produit un feu plus brillant. L'huile à manger (celle d'œillettes)

que l'on commence aussi à raffiner, devient, par le procédé de l'épuration, comparable à celle d'olive de qualité ordinaire. Enfin, pour l'une et l'autre, on économise les frais du transport des corps nuisibles aux huiles.

Les deux tiers des huiles épurées se consomment dans le département; le reste passe dans l'intérieur, surtout à Paris; il en est aussi expédié pour Bordeaux, en tems de paix, et même pour l'Helvétie. L'huile, par le procédé de l'épuration, perd un peu plus d'un 48.^e de son volume.

Elle augmente de prix par hectolitre; savoir :

L'huile à quinquets, de 16 fr.;

L'huile à réverbère, de 10 fr.

Cette dernière est surtout employée à l'éclairage des villes. Elle entre pour un tiers dans les quantités épurées annuellement.

Fabrique de savon.

Le savon que l'on fabrique dans le département du Nord, est le savon tendre et en pâte, appelé dans le pays, *savon noir*, parce qu'il est d'une couleur brune tirant sur le noir. Cette fabrication est ancienne dans l'étendue du département du Nord : la plupart des fabriques qui existent aujourd'hui, datent du commencement du siècle dernier. On en compte 42 dans 17 communes; en 1789, il y en avait 47. En voici le tableau :

		1789.	An 9.
1. ^{er} arrondissement.	A Bergues. . .	2.	2.
	A Dunkerque. .	2.	1.
		<hr/> 4.	<hr/> 3.

		1789.	An 9.
	<i>De l'autre part . . .</i>	4	3.
2. ^e arrondissement.	{ A Bailleul. . .	1.	1.
	{ A Estaires. . .	1.	1.
3. ^e arrondissement.	{ A Armentières. .	1.	1.
	{ A Lille	9.	7.
	{ A La Bassée. .	1.	1.
	{ A Tourcoing. .	1.	1.
4. ^e arrondissement.	{ A Cambrai. . .	12.	10.
	{ Au Catteau. . .	2.	1.
5. ^e arrondissement.	A Avesnes. . .	1.	1.
6. ^e arrondissement.	{ A Orchies. . .	1.	1.
	{ A Douai. . . .	4.	4.
	{ A St.-Amand. .	2.	2.
	{ A Marly. . . .	2.	2.
	{ A Nord-Libre. .	1.	1.
	{ A Valenciennes.	4.	5.
		<hr/>	<hr/>
		47.	42.

Chacune de ces fabriques a une chaudière de forme circulaire en fer battu dont le fond est très-épais. La grandeur de ces chaudières varie : il y en a de la capacité de 2000 kilogrammes de matières ; il y en a qui passent 5000 kilogrammes.

Les matières premières qui entrent dans la fabrication de ce savon sont : 1.^o les huiles de graines de colsa , œillette , cameline , lin , chènevis ; les huiles de baleine lorsqu'elles sont à bon compte ;

2.^o La potasse ;

3.^o La chaux vive ;

4.^o L'eau commune.

Les huiles de colsa, d'œillettes, de cameline et de lin se tirent du département même où la fabrication en est considérable; il fournit peu d'huile de graine de chènevis, qui est cependant préférable à toutes les autres pour cette sorte de savon. On pourrait en tirer suffisamment de St.-Petersbourg, si les droits d'entrée étaient modérés. Les armateurs de Dunkerque fournissent l'huile de poisson. On n'emploie pas ici d'autres graisses animales.

Les huiles de lin, d'œillettes et de chènevis, s'appellent huiles chaudes, parce qu'elles se congèlent plus difficilement. Il faut nécessairement de ces huiles chaudes dans la fabrication du savon; les huiles de colsa et de navette sont, pour la raison contraire, appelées *huiles froides*.

On tire la potasse de Danemarck, de la Russie, de Dantzig, de la Hongrie, de l'Amérique et un peu des environs de Luxembourg.

La chaux se cuit dans le pays.

La manipulation dans cette fabrication est simple. La potasse concassée, pilée et broyée est mêlée avec de la chaux vive dans une proportion qui varie depuis $\frac{1}{8}$ du poids jusqu'à poids égal. Ces substances salines sont ensuite lessivées dans cinq cuves différentes, faites d'énormes pierres de Tournai, ordinairement d'une pièce, lesquelles ont chacune une citerne bien cimentée pour recevoir les eaux de la lessive, lorsqu'elles ont atteint le degré de saturation voulu. C'est du mélange, dans une proportion déterminée, de cette lessive avec l'huile que l'on met la première dans la chaudière, et de leur ébullition continuée pendant plusieurs heures, que résulte le savon. Le grand art du savonnier est de saisir du premier jet cette juste proportion dans le mélange. Lorsqu'il est manqué, on peut y remédier par l'addition de l'huile ou de la lessive; mais la réussite en

est moins certaine. Les savonniers sont, dans ce département, imbus du préjugé qu'il leur est impossible de parvenir à remédier à la cuite de savon qu'ils ont manquée eux-mêmes : ils sont dans l'usage d'appeler à leur secours un autre savonnier ; et c'est une espèce de point d'honneur entr'eux de se rendre réciproquement ce service. On les voit faire, pour cet objet, des voyages de plusieurs kilomètres.

La saison détermine la nature de l'huile qu'il est plus profitable d'employer : en été, l'huile froide (celle de colsa) y est pour $\frac{2}{3}$; en hiver, la proportion d'huile chaude est plus forte.

C'est la même considération des saisons qui commande l'emploi de plus ou de moins de chaux vive, qui n'est absolument en usage, dans cette fabrique, que pour déterminer le figement du savon. Il faut six à sept jours pour la confection d'un brassin de savon, à prendre depuis le lessivage des substances salines, jusqu'à l'entonnage du savon fabriqué. Le lessivage seul dure cinq à six jours ; la cuisson ne dure que vingt-quatre heures, lorsqu'il n'y a point d'accidens.

On reconnaît que le savon est fait, lorsque la matière est devenue à-la-fois consistante et transparente.

Dans ce cas, on commence par faire cesser le feu ; puis peu de tems après, on met le savon, encore chaud, dans de petites tonnes, par un des fonds et non par le bondon. Vingt-quatre heures après, on pèse ces tonnes pour leur donner la tare, on les fonce, et on les met dans le commerce.

Dans tout le département on n'use que du charbon de terre pour la cuisson. On le tire du département et de celui de Gemmappes. Chacune de ces fabriques emploie 1, 2 et même 3 ouvriers, suivant son importance.

Avant

Avant et depuis la révolution, le débouché principal de cette fabrique s'est trouvé dans la consommation du pays. Cette espèce de savon y est la seule en usage, peut-être à cause de la difficulté de se procurer des cendres pour faire les lessives; il est d'ailleurs essentiel pour les fabriques en laine. L'excédant de la consommation locale va dans les départemens des Ardennes, de l'Aisne, à Paris, à Nantes, à Bordeaux. Avant la révolution il s'en vendait aussi pour la ci-devant Belgique: en l'an 10, on en a vu une légère expédition pour la Hollande.

Le prix moyen du savon noir était en 1789, de 4 francs 40 centimes le myriagramme; en l'an 9, de 6 francs.

La paix maritime, en assurant la liberté des mers, procure une diminution dans le prix des potasses.

Les savonneries de Lille, placées au centre de la fabrication des huiles, sont celles qui fabriquent le plus. On évalue cette exploitation à 30 et 35 brassins ou cuites par an, pour chacune d'elles. Le brassin donnant un produit moyen de 44 tonnes du poids de 113 kilogr. 5 de savon, le produit total annuel d'une savonnerie serait de 1320 à 1540 tonnes. Mais, comme les autres sont plus ou moins actives, j'ai pensé, d'après les renseignemens qui m'ont été fournis, que l'on pouvait estimer la quantité moyenne de la fabrication de chaque usine, par an, à 1000 tonnes (11350 myriag.) pour 1789, et 800 tonnes (9080 myriag.) pour l'an 9. Il en résulte le tableau suivant :

Produit des savonneries dans le département du Nord.

QUANTITÉ de tonnes fabriquées.		QUANTITÉ de myriagrammes.		VALEUR totale.	
1789.	An 9 (1).	1789.	An 9.	1789.	An 9.
47000.	34400.	533450.	390440.	fr. 2,347,180	fr. 2,342,640

La dépense de cette fabrication consiste dans les objets ci-après :

	1789.	An 9.
1. ^o <i>En huile</i> , à raison de 28 hectolitres 20 pour 65 tonnes de savon, ci pour la totalité.	hect. 20390 77.	hect. 14924 25.
2. ^o <i>En potasse</i> , à raison de 1875 kilog. pour 65 tonnes, (c'est le maximum), ci pour la totalité.	myriag. 135576.	myriag. 99230 75.
3. ^o <i>En chaux</i> , à raison de 1625 kilog. pour 65 tonnes de savon, ci pour la totalité.	myriag. 117500.	myriagr. 86000.
4. ^o <i>En charbon de terre</i> , pour combustible.	mémoire.	
5. ^o <i>En journées d'ouvriers</i>	mémoire.	
<i>En futaille</i> , pour le débit et l'expédition.	mémoire.	

(1) La tonne à Lille pèse 113 kilogrammes 5.

Le prix de l'huile varie, comme on l'a vu précédemment, suivant le plus ou le moins de réussite des récoltes; j'observe au reste que les savonniers n'employent pas seulement de la bonne huile, mais aussi les fonds des différentes huiles: ce qui doit diminuer le prix moyen de l'hectol. de l'huile consommée. La potasse, qui ne revenait en 1789 qu'à 72 fr. les 50 myriag., a coûté, en l'an 9, 80 francs.

Le prix du charbon et celui des journées d'ouvriers sont aussi augmentés du quart au moins depuis 1789. En établissant, année commune, le bénéfice net du fabricant à 10 pour cent du montant de la fabrication, le bénéfice total de cette branche de l'industrie départementale a été, pour 1789, de . 234,718 fr. et pour l'an 9, de 234,264 fr.

Fabrication et commerce du lin.

Le lin est une des plus riches productions du sol du département du Nord: non seulement on l'y récolte, mais on l'y prépare encore; il est un grand nombre de communes dont la population presque entière trouve, dans ce genre d'industrie, un moyen assuré de subsistance pendant la saison morte de l'année. Les deux arrondissemens de Lille et Douai sont le centre de ce commerce immense.

On récolte, comme je l'ai déjà dit, dans le département du Nord, de deux sortes de lin; savoir: lin de *gros* et lin de *fin*.

J'ai parlé, au chapitre de l'agriculture, des soins que l'on apporte à la culture de cette plante, et des dépenses considérables qu'elle occasionne tous les ans; je suis aussi entré, au même chapitre, pages 386 et suivantes, dans les détails nécessaires sur les procédés de récolte, de rouissage et de fabrication du lin; ce serait un double emploi de les reproduire ici.

Lin de gros.

La quantité de lin de gros récoltée annuellement dans le département du Nord, est de 2260470 *bonjots* ou faix en paille ; savoir :

Arrondissement de Bergues	532760 bonj.
D'Hazebrouck	220480.
De Lille	896040.
De Cambrai.	62700.
D'Avesnes.	24090.
De Douai.	524400.

Le lin *de gros* se livre au commerce ou *brut* ou *peigné*.

Le lin *brut* est celui dont on n'a ôté que la paille ; cette opération qui est le *tillage*, se désigne, dans ce pays, par les mots *épanguer*, *échanguer*, etc.

Le lin *peigné* est celui qui, après avoir été *épangué*, est ensuite purgé de ses étoupes : cette seconde opération s'appelle *cherincher*. Le *bonjot* de lin en paille pèse ordinairement 10 kilogrammes ; ces 10 kilogr. rendent un kilogr. 50 de lin *épangué*, lesquels se réduisent ordinairement à un kilogr. de lin *peigné* et un demi kilogr. d'étoupes.

La totalité des lins *de gros* récoltée dans ce département y est fabriquée. Il faut en excepter quelques portions qui vont aux routoirs de celui du Pas-de-Calais, mais qui sont bien compensées par celles que nos commissionnaires tirent des départemens limitrophes, puisque l'on s'accorde à regarder la masse des lins qui sont annuellement importés des départemens voisins, rouis et préparés, dans les arrondissemens de Lille et Douai, comme équivalente au

quart de la récolte en lin, de ces deux mêmes arrondissemens.

En partant de ce principe, la quantité totale de lin en paille qui est *épanguee* annuellement dans le département du Nord, est de 26155800 kilogrammes, qui donnent en lin *épangué* 3923370 kilog.

Un bon ouvrier peut *épanguer* pendant le cours d'une journée cinq bonjots de lin en paille; mais il ne travaille qu'une partie de l'année. En calculant que chacun en fabrique annuellement 1100 bonjots, on trouve que cette fabrication emploie 2377 ouvriers tant mâles que femelles.

Avant la révolution on payait à l'ouvrier *épangueur* 25 centimes au bonjot; actuellement il en gagne 30.

Le rouissage et le voiturage peuvent coûter 10 centimes au bonjot.

Les quantités de lin *épanguees* dans le département du Nord, sont loin de suffire aux besoins de ses fabriques et de son commerce.

Ces besoins roulent annuellement sur six à sept millions de kilogrammes; ils ont été en l'an 9 de 6576153 kilog., savoir:

Pour la confection de 2550961 kilog. de fils nécessaires aux fabriques de toi-	kilog.
leries, retorderies, etc., ci.	2701153.

Pour le commerce de l'arrondissement de Lille à l'intérieur de la France, ci. .	2000000.
--	----------

Pour <i>idem</i> de l'arrondissement de Douai, ci.	1875000.
---	----------

On tire beaucoup de lin blanc *épangué* des communes circonvoisines faisant partie des départemens du Pas-de-Calais, de Gemmappes et de la Dyle, particulièrement des villes de Mons, Tournay, Ath et Leuze; quelquefois, mais rarement, des communes de Lockerein, St.-Nicolas, etc., dé-

partement des Deux-Nèthes. Ces lins sont bleus. Ceux des communes qui bordent les rivières de la Basse-Deûle et de la Lys sont spécialement achetés par les négocians de Quesnoi-sur-Deûle; aussi les appelle-t-on *lin de Quesnoi* ou *lin de Flandre*; ils sont très-beaux et bien travaillés.

On a aussi, par intervalle, des demandes en lins blancs de Fétubert (environ de Béthune), Pas-de-Calais. Ces lins sont achetés déjà fabriqués, soit dans le même département soit dans celui du Nord. Les fabricans les nétoient de nouveau au couteau: ce qui leur donne une qualité quelquefois supérieure à celle des lins de Flandre; mais ces demandes sont peu considérables.

Quesnoi-sur-Deûle dans l'arrondissement de Lille, et Douai, arrondissement du même nom, sont les deux chefs lieux de ce commerce dans le département du Nord.

C'est sur les marchés ou par les commissionnaires de ces deux communes que s'achètent les lins des arrondissemens et départemens voisins; elles sont l'une et l'autre environnées de villages où le rouissage se fait avec une activité non-interrompue dans les eaux de la Lys, dans les flaques et mares d'eau des vallées de la Deûle, de la Scarpe et de la Sensée. On cite entr'autres, pour le rouissage, les communes de Sin, Dechy, Guesnain, Lauwin-Planque, Wasnes-au-Bacq, Fressies, Hemi-Lenglet.

Les fabricans du département font aussi rouir dans les routoirs du Pas-de-Calais qui sont contigus.

La presque totalité des expéditions du département du Nord, est en lins *épangnés*; dans cet état on lui donne la qualification de *lin brut*.

Il s'expédie par balles; la balle est de 50 bottes pesant environ 1 kilogramme 50 l'une.

Les lins bleus venant du département des Deux-

Nèthes, se vendent par *pierres*, c'est-à-dire, par bottes de 3 kilogrammes environ; on en met 25 dans une botte.

Les départemens de l'intérieur pour lesquels se font les expéditions, sont ceux de l'Orne, de la Mayenne, du Calvados, de l'Eure; elles sont spécialement dirigées sur Noirmoutier et Lisieux, où on mélange nos lins avec ceux du pays, pour la fabrication des toiles nommées *cretones*; et sur Laval et St.-Briens, pour celles des toiles de Bretagne.

J'ai dit que la presque totalité des lins expédiés par le commerce du département, sortait *épanguée*; à peine peut-on porter à 50000 kilogrammes la quantité de ceux qui sortent *cherinés*, c'est-à-dire fabriqués; ce sont les villes de Lille, Douai et Cambrai qui en font les expéditions.

Aperçu résumé de la fabrication du lin, dans le département du Nord.

PRODUITS.

3923370 kilogrammes de lin <i>épangué</i> fabriqués pendant le cours de l'an 9, à 1 fr. 60 c. la botte du poids d'un kilogr.	fr.
50, ci	4,184,928

DÉPENSES.

26155800 kilogr. de lin en paille, à 1 fr. les 10 kilogr., ci	2,615,580
Rouissage et voiturage, ci	261,558
Salaires des ouvriers <i>épaneurs</i> . . .	784,674
Total de la dépense	<hr/> 3,661,812

B A L A N C E.

	fr.
Produit	4,134,928 »
Dépense	3,661,812 »
<hr/>	
Excédant de la recette sur la dé- pense	523,116 »

Filature de lin *de gros*.

La filature du lin *de gros* dans le département du Nord, se fait comme celle du lin *de fin* dont il sera parlé ci-après, aux rouets, dont les uns se tournent au pied et les autres à la main; elle emploie des femmes, quelques hommes et des enfans des deux sexes.

Il y a deux classes de fileuses de lin *de gros*: les unes en font leur état, et les autres ne filent que dans les momens que leur laissent libres les travaux ruraux auxquels elles se livrent.

On porte approximativement pour 1789 à 45846, et pour l'an 9 à 43552 le nombre de rouets en activité dans ce département; savoir :

	1789.	An 9.
Arrondissement de Bergues . . .	2000	2050.
Hazebrouck.	12296	11044.
Lille.	20751	19837.
Cambrai.	5657	6003.
Avesnes	3722	3326.
Douai.	1420	1292.
<hr/>		<hr/>
Total	45846	43552.

On voit que le fort de la filature du lin *de gros* est dans les arrondissemens de Lille et Hazebrouck;

elle a lieu surtout entre Armentières, Quesnoï, Bailleul, Cassel, Hazebrouck, La Bassée, et sur tous les confins des départemens de Gemmappes et de la Lys.

D'après les recensemens faits par les sous-préfets et les maires, on peut évaluer la quantité de fil fabriqué dans ce département :

En 1789, à 2018986 kilogr.

En l'an 9, à 1773470.

Le salaire d'une fileuse en lin *de gros*, qui travaille toute l'année, va de 30 à 60 centimes par jour : on sait que la plupart ne donnent à ce genre de travail, que les momens morts pour l'agriculture. Il serait donc difficile d'établir sur la base du nombre des fileuses, le produit annuel de la main-d'œuvre de filature ; il est plus régulier de l'établir sur la quantité de fil fabriqué. On sait que l'on fabrique du fil de lin et du fil d'étoupes ; que la valeur de ces fils varie depuis 1 fr. jusqu'à 8 et 10 fr. le kilog. : en ne portant le prix de filature qu'au taux moyen de 1 fr. 20 c. au kilog., il résulte que la filature du lin *de gros* a produit en main-d'œuvre dans le département :

fr. c.

En 1789 2,422,783 20.

En l'an 9 2,128,164 »

Lin de fin.

C'est surtout dans l'arrondissement de Douai, que se cultive le lin *de fin*, dont les environs de St.-Amand sont le berceau. J'ai dit, à l'article de l'agriculture, tome premier, page 552, que la récolte de ce lin, est, année moyenne, pour le département, de 332400 bonjots ou faix en paille, du poids de 10 kilogrammes ; savoir :

Arrondissement de Cambrai.	12600.
D'Avesnes	43800.
De Douai.	276000.
<hr/>	
Total	332400.

Je suis déjà entré, au même article de l'agriculture, dans des détails sommaires sur le rouissage et la fabrication de cette sorte de lin; j'y renvoie.

Le lin *de fin* étant fabriqué, on le divise par bottes d'un kilogramme et demi, qui se vendent depuis 4 francs jusqu'à 15 francs l'une, suivant la qualité du lin. Plus il est long, jaune et fin, plus il a de valeur.

Les ouvriers occupés à ce travail sont payés à la botte : ce salaire est de 1 fr. 50 cent.^s; ils ont, en outre, le déchet du lin pour eux. Ce déchet produit beaucoup d'étoupes; (1) ils en ramassent les plus fines pour vendre à des pauvres gens, qui s'en servent pour filer au gros, et en faire faire de la toile de ménage. Le reste, qui est presque tout paille, est mis en tas pour servir au chauffage pendant l'hiver.

Un bon ouvrier peut fabriquer une botte par jour; cependant, comme tous ne sont pas également forts, également habiles, on peut réduire cette fabrication à un kilog. par jour, pendant neuf mois de l'année, (ou 250 jours). D'après ce calcul, le nombre des ouvriers, en tems ordinaire, est de 1450.

Quatre communes dans tout le département du

(1) Ces premières étoupes ne doivent pas être confondues avec celles que je dirai plus bas être retirées du lin fabriqué par la fileuse, lorsqu'elle est au moment de l'employer.

Nord, sont, de tems immémorial, en possession exclusive de rouir et fabriquer le lin *de fin* : ces communes sont Fenain, Somain, Erre, Wallers, toutes dans la vallée de la Scarpe, arrondissement de Denai.

On attribue généralement la bonne qualité du lin fabriqué dans ces quatre communes, au rouissage. On prétend que les eaux qui y sont fournies par des sources jaillissantes ouvertes par des coups de tarière, ont une vertu particulière, que l'on ne trouve pas dans d'autres communes. On place en première ligne pour la qualité des eaux, Fenain, puis Somain, puis Erre, puis Wallers.

On rouit le lin depuis thermidor jusqu'au 15 vendémiaire.

Les routoirs au lin *de fin* sont de grands canaux de 3 mètres, 90 (12 pieds) de largeur, sur une longueur indéterminée, dans lesquels l'eau se renouvelle sans cesse.

Ces canaux sont divisés par places. Une place est un trou carré en charpente de 3 mètres 90 (12 pieds) de largeur, 2 mètres 60 (8 pieds) de long, 4 mètres 55 (14 pieds) de profondeur ; c'est dans ces places que s'encaisse le lin.

Les enfans des deux sexes sont appliqués au travail de la fabrication du lin avec les ouvriers, hommes et femmes indistinctement.

Il y a une différence entre la manière de fabriquer à Wallers et celle usitée dans les trois premières communes : à Wallers, on ne fabrique qu'à la botte ; dans les autres communes, c'est au kilog. Les lins *de fin* de Wallers sont moins estimés que les autres.

Le lin qui se fabrique dans ces quatre communes est acheté par les marchands fabricans eux-mêmes,

dans les environs de St.-Amand, Nord-Libre, Marchiennes, Tournai, et ordinairement sur pied.

Le nombre des fabricans et ouvriers est diminué considérablement depuis la révolution. Dans la seule commune de Somain on comptait, en 1789, 150 marchands fabricans, qui employaient chez eux 450 ouvriers, tant de la commune que du voisinage; en l'an 9 les premiers étaient réduits à 26, et les seconds à 60. Il en est de même des trois autres communes.

La chute du commerce des toilettes est la première cause de la stagnation de la fabrication du lin. A Somain, on croit en trouver une seconde cause dans les achats faits par les particuliers, de petites portions de biens nationaux dont cette commune était riche : on y a mis une partie des fonds destinés au commerce; et le tems que l'on donne à la culture des terres est enlevé à la fabrication.

On conserve avec beaucoup de soin dans ces communes ce qu'on y appelle *le secret de la fabrication*.

Les lins *de fin* ne convenant qu'à la filature du fil destiné aux toilettes et dentelles, ne sortent pas en nature du pays; ils y sont filés.

Comme la récolte du lin *de fin* qui sert de base au présent travail, a été établie au chapitre de l'agriculture sur une année moyenne, je suppose que la fabrication, année moyenne, absorbe la même quantité du lin récoltée.

Le bonjot de lin en paille pèse un myriagramme; le prix moyen du myriagramme, lorsqu'il est roui, est de 2 francs.

Le myriagramme de lin *de fin* en paille donne un kilogramme de lin fabriqué.

Ce lin fabriqué se réduit, entre les mains de la fileuse, comme on le verra ci-après, à deux tiers

de son poids en fil de mulquinerie proprement dit ; le tiers restant est en belles étoupes de la valeur du lin de gros fabriqué.

D'après ces calculs et le tableau de la récolte annuelle, page 552 du tome premier, il est aisé d'évaluer la quantité de lin *de fin* fabriquée annuellement.

Tableau de la fabrication du lin de fin dans le département du Nord.

P R O D U I T S.

QUANTITÉ DE LIN <i>de fin</i> en paille, récolté année commune.	Produit du lin en paille, ci-contre, en lin fabriqué.	Valeur totale de lin fabriqué.
kilog. 3627900	kilog. 362790	fr. 1,451,160

D É P E N S E S.

Objets de la dépense.	QUANTITÉ.	VALEUR.
Lin en paille.....	kil. 3627900	fr. 725,580
Rouissage, voiturage et main- d'œuvre de fabrication.....	ouv. 1450	507,906
TOTAL.....	1,233,486

B A L A N C E.

	fr.
Recette	1,451,160 »
Dépense.	1,233,486 »
Excédant de la recette sur la dépense.	217,674 »

Filature et commerce de fil *dit* de mulquinerie.

Le fil de *mulquinerie* est un fil d'une plus ou moins grande finesse, qui n'est employé qu'à la fabrication des toilettes et à celle de la dentelle. La matière première de ce fil est le lin *de fin* dont il vient d'être parlé. J'ai dit qu'un bonjot de lin *de fin* pesant un myriagramme, donne un kilogramme de lin prêt à être filé.

La fileuse, avant d'employer ce lin, lui donne une dernière main-d'œuvre, en le peignant bien scrupuleusement avec des brosses de soie de sanglier, ce qui lui occasionne environ un tiers de déchet, que l'on nomme étoupes; le fil qui provient de ces étoupes sert à faire de très-belles toiles de ménage ou du linge de table. Il peut être, en conséquence, estimé au même prix que celui du lin *de gros*, dont il a été parlé précédemment; de sorte qu'on peut, dans l'évaluation des produits du lin *de fin*, dire qu'en dernière analyse on en retire deux tiers pour fil de mulquinerie, et un tiers pour fil de gros.

A mesure que le lin *de fin* est brossé, il est plié artistement en petits paquets de la grosseur du doigt; c'est ce que les ouvrières appellent *quenouille*.

On se sert, pour la filature, de rouets ou moulins faits exprès. Les uns se tournent au pied, les autres à la main; ces derniers sont les plus nom-

breux pour la filature du lin *au fin* : l'on fait plus de cas de ce lin filé à la main ; il est beaucoup moins tors et plus beau ; celui filé au pied est plus cassant , par la raison que le mouvement de rotation étant plus prompt , tord le fil davantage.

On met ces rouets à la main devant soi , en sorte que la roue se trouve à droite ; la quenouille est perpendiculairement adhérente au rouet par un bras qui se trouve à gauche ; cette quenouille est mobile. Chaque petit paquet de lin y est attaché au moyen d'un cordon plat ; on commence par le haut en tournant le cordon en forme despirale sur le lin qui est collé à la quenouille ; parvenu au milieu de la quenouille , on arrête ce cordon , on retrousse pardessus le reste de la longueur du lin , et on le retient au haut de la quenouille. Pour faire cette opération , la fileuse attache la quenouille au rouet.

Le grand art de la fileuse *au fin* est de prendre chaque fois un , deux , trois brins au plus pour faire un fil extrêmement fin , quoique très-fort.

Au sommet du rouet est placé un petit vase que l'on a soin de tenir plein d'eau propre pour que la fileuse puisse y mouiller de tems en tems le *pollex* et l'*index*. Beaucoup de fileuses ont l'habitude de mouiller leur filasse avec la salive ; dans ce cas elles ne font que mouiller l'*index* en le portant à la bouche. Les fabricans prétendent que cette façon de travailler est la meilleure , qu'elle donne une qualité de plus au fil selon que le tempérament des ouvrières est plus ou moins bon.

Lorsque le lin est bien choisi , la beauté , comme la qualité du fil , dépendent de la dextérité de l'ouvrière. Plus il est fin et uni , plus il a de valeur.

Ce fil doit être ourdi pour devenir marchand ;

L'ourdissage fait une branche de commerce séparée dont je parlerai bientôt. Avant d'être soumis à l'ourdissage, il doit recevoir une dernière façon de la fileuse. Cette façon consiste à transporter ce fil, de l'hellette de la bobine, sur des *buhots* ; ce sont des morceaux de bois creux. On se sert ordinairement de branches droites de framboisier, *rubus idæus*. (Linn.), arbuste moelleux qui ne tache pas le fil, ou du roseau, *arundo phragmites*. (Linn.) On ôte, pour cet effet, l'hellette de dessus le fer qui sert d'axe à la bobine, on y substitue le *buhot*, sur lequel se dévide le fil. Pour faire ce travail les fileuses ont une espèce de quenouille détachée du rouet, qu'elles nomment *dévidoir* et qu'elles tiennent entre le bras et le côté gauche, à la hauteur du coude, quelques-unes aussi à leur ceinture, toujours du même côté. A la pointe de ce *dévidoir*, se trouve fiché un morceau de fil de fer, auquel on adapte la bobine comme à son nouveau pivot ; cela fait, le fil est conduit avec le pouce sur le *buhot*, et il s'y dévide par le mouvement de la roue. Chaque *buhot* couvert de fil, n'est pas plus gros que le pouce dans le milieu, et va en diminuant de chaque côté dans la forme d'un fuseau. Les fileuses ont la précaution de dévider avec assez d'art, pour que le fil ne se mêle point en le tirant du *buhot* pour le passer sur l'ourdissoir.

Comme la plupart des fileuses sont de pauvres gens, n'ayant pas la faculté d'attendre que leur *ourdisson* soit fait, pour se procurer leur subsistance, elles vont, dès qu'elles ont 5 ou 6 *buhots* et même moins, les porter à un mulquinier. (On appelle mulquinier le fabriquant d'étoffes, dans lesquelles on emploie le fil de *fin*, et le négociant qui fait de ce

fil

fil un objet de commerce.) Le mulquinier ourdit ce fil et le paie en proportion des quarts qu'il produit.

Ourdissage du fil de mulquinerie.

On se sert, pour ourdir le fil, d'un instrument en bois appelé *ourdissoir*. Cet instrument est composé de deux montans en bois d'environ 16 décimètres 24 (5 pieds de hauteur) et de deux traverses également de bois et un peu plus longues, fixées transversalement à ces deux montans, l'une en haut et l'autre en bas, et formant dans leur assemblage un carré long. Dans chacun des montans sont pratiqués cinq trous, à la distance de 108 millimèt. (4 pouces l'un de l'autre). Dans ces trous se fichent des broches en bois de 40 millimèt. de circonférence sur 162 à 189 millimèt. de longueur. Ces broches ont une tête qui débordé d'environ 2 millim. 25, et elles se mettent et s'enlèvent à volonté. Au milieu de la branche transversale du haut de l'instrument se trouve une fourche plus longue de 13 millimèt. 5 que les broches, mais moins grosse et posée dans le même sens. Au bas du montant de la partie gauche, à environ 108 millim. au-dessous de la dernière broche, se trouve une seconde fourche pareille à celle de la barre transversale du haut, dont je viens de parler.

Lorsque l'on veut ourdir, on pose sur l'*ourdissoir* 8 fils à-la-fois : on a, à cet effet, 8 pots de bois placés sur la droite, à distance de trois pas de l'*ourdissoir*. Ces pots sont sur un gradin élevé à environ 65 centimètres de terre ; dans chacun de ces pots est placé un des *buhots* garnis du fil que l'on veut ourdir ; on réunit et noue les 8 fils ensemble, en prenant assez de précaution pour qu'ils ne s'*emmêlent* pas ; on passe ces 8 fils à la première broche de la partie gauche,

P.

puis à la première de la partie droite, et ainsi successivement d'un montant à l'autre, jusqu'à ce que les cinq broches de chaque côté soient occupées : cette opération se fait de haut en bas ; parvenu à la dernière broche, on passe les 8 fils, toujours réunis, dans la fourche qui se trouve au bas du montant de gauche, et on remonte en faisant la même opération d'une branche à l'autre, jusqu'à la fourche que nous avons dit être placée au centre de la traverse supérieure ; alors on croise les 8 fils dans les doigts, un à un, et on les passe dans cette dernière fourche, de façon qu'il s'en trouve 4 en-dessus et 4 en dessous. Ces 8 fils réunis qui ont passé sur toutes les broches de l'*ourdissoir*, tant en descendant qu'en montant, forment une *portée*. 15 *portées* forment un *quart*, lorsque la pièce de toile pour laquelle ce fil est destiné, ne doit contenir que 14 mètres 85, (12 aunes $\frac{1}{2}$) ; si la pièce doit avoir 18 mètres 41, (15 aunes et $\frac{1}{2}$), il ne faut que 12 *portées* et $\frac{1}{2}$ pour le quart ; mais dans ce dernier cas on a mis six broches de chaque côté au lieu de cinq.

Des réglemens fixent une proportion uniforme pour les *ourdissoirs*, de sorte qu'il se trouve la même quantité, en longueur de fils, dans chaque quart. Le poids seul occasionne des différences. Plus le fil est fin, moins il pèse. On peut ourdir à-la-fois autant de fils réunis que l'on veut ; dans ce cas, on compte, lorsque l'ourdissage est fini, autant de *portées* qu'il y a de fois 8 fils réunis ensemble. Pour lever le fil de dessus l'*ourdissoir*, on lie la tête des fils réunis qui se trouvent sur la fourche d'en bas ; on fait la même opération à environ 54 millimèt. en-dessous de la fourche. On réunit les parties supérieure et inférieure ensemble par un second nœud : ce qui forme une sorte de piège double ; on passe dans ce piège le *pollex* et l'*auricularis*, et on ra-

masse sur sa main toute la quantité dont on forme un paquet artistement plié; on réunit ensuite plusieurs de ces petits paquets ensemble, pour en former un paquet unique que l'on appelle *étain*, sur lequel on met une marque numérotée du nombre de quarts et de portées.

Prix du fil de mulquinerie.

On voit, d'après ce qui vient d'être dit, que plus le fil est fin et bien fait, plus il court; c'est-à-dire que le même volume ou poids, produit des différences très-considérables en longueur, à raison du plus ou du moins de finesse, et qu'ainsi, il en est payé d'autant plus cher.

Il y a du fil depuis 75 c., jusqu'à 2 fr. 25 c. et 2 fr. 50 c. le *quart*.

Pour mieux faire connaître la nuance qui existe entre les prix des différentes espèces du fil de mulquinerie, je vais en présenter un tableau tel qu'il m'a été communiqué par un négociant éclairé de Valenciennes.

On a déjà pu remarquer que le *quart* dont il est question ici, n'est relatif qu'à la quantité ou longueur du fil et non au poids. Le poids dont on se sert dans la mulquinerie lui est particulier: on compte par onces et par sixains.

L'once de la mulquinerie est le quart de l'once, poids de marc. Il en faut 64 pour une livre ou environ 128 pour un kilogramme.

Le sixain est le quart de l'once de la mulquinerie.

Le tableau suivant présente l'évaluation du prix des fils de mulquinerie.

N.B. Les fils compris aux quatre premières lignes, sont destinés à la dentelle; les autres le sont aux toilettes plus ou moins fines. Le degré de cette finesse est indiqué par le nombre de fils qui entrent dans la pièce, lequel nombre est désigné par les chiffres posés dans la première colonne.

NOMBRE de fils qui composent la pièce de toile.	POIDS du quart.	NOMBRE de quarts pour une livre ancienne	POIDS DU FIL, servant à la		PRIX DU FIL, en 1782.		PRIX DU FIL, en 1788.	
			Chaine.	Trame.	Du quart.	de la livre.	du quart.	de la livre.
Fils de dentelles.	onces, sixain.	quarts.	onces, six.	onces, six.	fr.	fr. c.	fr. sans prix	fr. c. sans prix
0	0	83	"	"	4	384	5	320
1	0	64	"	"	4	256	4	243
2	0	51	"	"	3	179	4	192
3	0	42	"	"	3	138	4	160
4	0	36	"	"	3	109	4	132
5	0	32	"	4	2	88	4	125
6	0	25	2	5	2	64	3	89
7	0	21	2	7 à 8	2	48	3	80
8	0	16	3	2	2	34	3	55
9	0	12	3	2	1	24	3	40
10	0	10	4	0	1	20	3	32
11	0	9	4	0	1	16	2	25
12	0	8	5	3	1	13	2	21
13	0	7	5	3	1	11	2	17
14	0	6	6	0	1	9	2	14
15	0	5	6	0	1	7	2	11
16	0	5	7	0	1	5	2	9
17	0	5	8	0	1	4	2	8
18	0	5	9	0	1	3	2	7
19	0	5	10	0	1	2	2	6
20	0	5	11	0	1	1	2	5
21	0	5	12	0	1	0	2	4
22	0	5	13	0	1	0	2	3
23	0	5	14	0	1	0	2	2
24	0	5	15	0	1	0	2	1
25	0	5	16	0	1	0	2	0
26, 27 et 28	0	5	17	0	1	0	2	0
29	0	5	18	0	1	0	2	0
30	0	5	19	0	1	0	2	0
31	0	5	20	0	1	0	2	0
32	0	5	21	0	1	0	2	0
33	0	5	22	0	1	0	2	0
34	0	5	23	0	1	0	2	0
35	0	5	24	0	1	0	2	0
36	0	5	25	0	1	0	2	0
37	0	5	26	0	1	0	2	0
38	0	5	27	0	1	0	2	0
39	0	5	28	0	1	0	2	0
40	0	5	29	0	1	0	2	0
41	0	5	30	0	1	0	2	0
42	0	5	31	0	1	0	2	0
43	0	5	32	0	1	0	2	0
44	0	5	33	0	1	0	2	0
45	0	5	34	0	1	0	2	0
46	0	5	35	0	1	0	2	0
47	0	5	36	0	1	0	2	0
48	0	5	37	0	1	0	2	0
49	0	5	38	0	1	0	2	0
50	0	5	39	0	1	0	2	0
51	0	5	40	0	1	0	2	0
52	0	5	41	0	1	0	2	0
53	0	5	42	0	1	0	2	0
54	0	5	43	0	1	0	2	0
55	0	5	44	0	1	0	2	0
56	0	5	45	0	1	0	2	0
57	0	5	46	0	1	0	2	0
58	0	5	47	0	1	0	2	0
59	0	5	48	0	1	0	2	0
60	0	5	49	0	1	0	2	0
61	0	5	50	0	1	0	2	0
62	0	5	51	0	1	0	2	0
63	0	5	52	0	1	0	2	0
64	0	5	53	0	1	0	2	0
65	0	5	54	0	1	0	2	0
66	0	5	55	0	1	0	2	0
67	0	5	56	0	1	0	2	0
68	0	5	57	0	1	0	2	0
69	0	5	58	0	1	0	2	0
70	0	5	59	0	1	0	2	0
71	0	5	60	0	1	0	2	0
72	0	5	61	0	1	0	2	0
73	0	5	62	0	1	0	2	0
74	0	5	63	0	1	0	2	0
75	0	5	64	0	1	0	2	0
76	0	5	65	0	1	0	2	0
77	0	5	66	0	1	0	2	0
78	0	5	67	0	1	0	2	0
79	0	5	68	0	1	0	2	0
80	0	5	69	0	1	0	2	0
81	0	5	70	0	1	0	2	0
82	0	5	71	0	1	0	2	0
83	0	5	72	0	1	0	2	0
84	0	5	73	0	1	0	2	0
85	0	5	74	0	1	0	2	0
86	0	5	75	0	1	0	2	0
87	0	5	76	0	1	0	2	0
88	0	5	77	0	1	0	2	0
89	0	5	78	0	1	0	2	0
90	0	5	79	0	1	0	2	0
91	0	5	80	0	1	0	2	0
92	0	5	81	0	1	0	2	0
93	0	5	82	0	1	0	2	0
94	0	5	83	0	1	0	2	0
95	0	5	84	0	1	0	2	0
96	0	5	85	0	1	0	2	0
97	0	5	86	0	1	0	2	0
98	0	5	87	0	1	0	2	0
99	0	5	88	0	1	0	2	0
100	0	5	89	0	1	0	2	0
101	0	5	90	0	1	0	2	0
102	0	5	91	0	1	0	2	0
103	0	5	92	0	1	0	2	0
104	0	5	93	0	1	0	2	0
105	0	5	94	0	1	0	2	0
106	0	5	95	0	1	0	2	0
107	0	5	96	0	1	0	2	0
108	0	5	97	0	1	0	2	0
109	0	5	98	0	1	0	2	0
110	0	5	99	0	1	0	2	0
111	0	5	100	0	1	0	2	0
112	0	5	101	0	1	0	2	0
113	0	5	102	0	1	0	2	0
114	0	5	103	0	1	0	2	0
115	0	5	104	0	1	0	2	0
116	0	5	105	0	1	0	2	0
117	0	5	106	0	1	0	2	0
118	0	5	107	0	1	0	2	0
119	0	5	108	0	1	0	2	0
120	0	5	109	0	1	0	2	0
121	0	5	110	0	1	0	2	0
122	0	5	111	0	1	0	2	0
123	0	5	112	0	1	0	2	0
124	0	5	113	0	1	0	2	0
125	0	5	114	0	1	0	2	0
126	0	5	115	0	1	0	2	0
127	0	5	116	0	1	0	2	0
128	0	5	117	0	1	0	2	0
129	0	5	118	0	1	0	2	0
130	0	5	119	0	1	0	2	0
131	0	5	120	0	1	0	2	0
132	0	5	121	0	1	0	2	0
133	0	5	122	0	1	0	2	0
134	0	5	123	0	1	0	2	0
135	0	5	124	0	1	0	2	0
136	0	5	125	0	1	0	2	0
137	0	5	126	0	1	0	2	0
138	0	5	127	0	1	0	2	0
139	0	5	128	0	1	0	2	0
140	0	5	129	0	1	0	2	0
141	0	5	130	0	1	0	2	0
142	0	5	131	0	1	0	2	0
143	0	5	132	0	1	0	2	0
144	0	5	133	0	1	0	2	0
145	0	5	134	0	1	0	2	0
146	0	5	135	0	1	0	2	0
147	0	5	136	0	1	0	2	0
148	0	5	137	0	1	0	2	0
149	0	5	138	0	1	0	2	0
150	0	5	139	0	1	0	2	0
151	0	5	140	0	1	0	2	0
152	0	5	141	0	1	0	2	0
153	0	5	142	0	1	0	2	0
154	0	5	143	0	1	0	2	0
155	0	5	144	0	1	0	2	0
156	0	5	145	0	1	0	2	0
157	0	5	146	0	1	0	2	0
158	0	5	147	0	1	0	2	0
159	0	5	148	0	1	0	2	0
160	0	5	149	0	1	0	2	0
161	0	5	150	0	1	0	2	0
162	0	5	151	0	1	0	2	0
163	0	5	152	0	1	0	2	0
164	0	5	153	0	1	0	2	0
165	0	5	154	0	1	0	2	0
166	0	5	155	0	1	0	2	0
167	0	5	156	0	1	0	2	0
168	0	5	157	0	1	0	2	0
169	0	5	158	0	1	0	2	0
170	0	5	159	0	1	0	2	0
171	0	5	160	0	1	0	2	0
172	0	5	161	0	1	0	2	0
173	0	5	162	0	1	0	2	0
174	0	5	163	0	1	0	2	0
175	0	5	164	0	1	0	2	0
176	0	5	165	0	1	0	2	0
177	0	5	166	0	1	0	2	0
178	0	5	167	0	1	0	2	0
179	0	5	168	0	1	0	2	0
180	0	5	169	0	1	0	2	0
181	0	5	170	0	1	0	2	0
182	0	5	171	0	1	0	2	0
183	0	5	172	0	1	0	2	0
184	0	5	173	0	1	0	2	0
185	0	5	174	0	1	0	2	0
186	0	5	175	0	1	0	2	0
187	0	5	176	0	1	0	2	0
188	0	5	177	0	1	0	2	0
189	0	5	178	0	1	0	2	0
190	0	5	179	0	1	0	2	0
191	0	5	180	0	1	0		

On peut juger, d'après le tableau qui précède, quelle énorme valeur la seule main-d'œuvre ajoute à ce produit du sol départemental. Ce n'est pas cependant que les fileuses y fassent de grands bénéfices; il faut long-tems pour filer un kilog. de ce lin si fin; et la meilleure fileuse ne gagne pas plus de 60 à 70 centimes par jour; d'autres n'en gagnent que 25; de sorte qu'on peut réduire leurs journées au taux moyen de 45 centimes. Les petites filles commencent à filer dès l'âge de 5 à 6 ans.

En supposant que l'on convertisse en fil la quantité totale du lin fabriqué portée page 221 de ce volume, il en résulterait, d'après les bases précédemment adoptées, 23,1860 kilog. de fil de mulquinerie et 120930 kilog. de fil commun provenant des étoupes, savoir :

23,1860 kilogrammes fil de mulquinerie pour toilettes, à 100 fr. le kilog. (ce prix est à peu-près le terme moyen du prix des fils pour toilettes de 1788), ci.	23,186,000 »
10000 kilog. <i>dito</i> , propre aux retorderies de fil à dentelles, à 138 fr. le kilog., (ce prix est le terme moyen de ceux adoptés pour l'évaluation des fils employés par les retorderies de fil à dentelles en 1789 et en l'an 9), ci.	1,380,000 »
120930 kilog. de fil commun, provenant des étoupes, pour toile ordinaire, à 3 fr. le kilog., ci.	362,790 »
Total.	24,928,790 »

D É P E N S E S.

362790 kilog. de lin fabriqué, ci.	1,451,160 »
Main-d'œuvre et entretien des rouets.	23,477,630 »
Total.	24,928,790 »

En établissant le salaire annuel d'une ouvrière et l'entretien de son rouet à 145 fr., on trouve que cette filature doit employer 173908 personnes ; mais elle ne se fait pas en entier dans ce département ; les départemens contigus aux arrondissemens de Douai, Cambrai et Avesnes y prennent part pour un tiers ; il reste donc 115938 fileuses pour le seul département du Nord , savoir ;

Dans l'arrondissement d'Avesnes. . .	15000.
De Cambrai	28729.
De Douai.	72209.

dont la part pour main-d'œuvre et entretien de rouets s'élève à 15,651,753 francs. Cette branche d'industrie était d'autant plus précieuse qu'elle employait un plus grand nombre de bras dans les classes qu'un âge trop faible ou trop avancé rend inhabiles à des travaux plus forts.

On a déjà vu que la filature du lin *de gros* en occupait 45846 ; on peut donc regarder la culture du lin comme très-précieuse dans ce département, par la main-d'œuvre à laquelle elle donne lieu dans les tems ordinaires.

Depuis la stagnation des fabriques, une partie des fileuses de lin de l'arrondissement de Douai s'adonne à la filature du coton, par les procédés mécaniques qui commencent à s'y multiplier.

La majeure partie des fils de mulquinerie fabriqués dans le département du Nord y est employée, ou dans la fabrique des toilettes, ou dans les retorderies de fil de dentelles, dit *fil d'once*.

Autrefois la fabrique des toilettes, qui paraît concentrée dans le département du Nord, et une partie de ceux de l'Aisne et du Pas-de-Calais, absorbait tout le fil de mulquinerie ; malheureusement aujourd'hui il s'en exporte, et malgré la prohibition la plus sévère,

l'Angleterre, cette haïneuse rivale de nos fabriques, en soutire beaucoup par les ports d'Anvers et autres de la ci-devant Belgique et par la Hollande. Il n'y a pas long-tems qu'un négociant de Valenciennes a reçu d'un négociant de Londres un crédit comptant de 100,000 f. pour achat de fil de mulquinerie; ce négociant délicat et patriote l'a refusé. Malheureusement tous ne le sont pas autant, et on peut, sans exagération, porter la masse des fils qui est ainsi exportée frauduleusement au quart, et peut-être au tiers de la quantité que nos fabriques en emploient. Depuis quelque tems les retorderies qui trouvent les prix plus à leur portée qu'autrefois, vu la stagnation du commerce des toilettes, achètent beaucoup de fil de mulquinerie pour le mélanger avec celui *au gros*.

Fabrique de fil retors.

La fabrication des fils retors, connue dans ce département sous le nom de *retorderie*, *filterie*, est ancienne dans les deuxième et troisième arrondissemens. Lille et Bailleul en sont les deux chefs-lieux, et elle a des ateliers dans six autres communes contigues. Il y a aussi quelques moulins à retordre dans l'arrondissement de Douai, à Douai même et à St.-Amand.

Il sort des retorderies de ce département deux sortes de fil retors, savoir : fil retors ordinaire, dit *au tour*, *au gros*, et fil retors à dentelle, dit *fil d'once*.

Le fil de lin *de gros* suffit pour la première sorte.

Le seul fil de mulquinerie (fil de lin *de fin*) peut donner du fil retors *d'once*.

L'art du filtier consiste à joindre deux ou trois brins de fil ensemble et à les retordre.

On retord le fil au moyen d'un moulin composé

d'un cercle inférieur fait de grosses pièces en bois, et d'un second cercle aussi en bois beaucoup plus mince et élevé de quelques pieds plus haut. Autour du cercle d'en bas sont toutes les broches de fer, la pointe en haut, lesquelles posent seulement dessus et sont contenues en dedans dudit cercle par un œillet, et en dehors par une bande de cuir qui enchasse aussi une roue qui est hors du cercle. Cette seconde roue, mise en mouvement, fait tourner la bande de cuir qui, à son tour, fait mouvoir sur leurs axes toutes les broches de fer; la bobine de fil qui est sur le fer, tourne avec lui, et par ce moyen retord le fil.

A un dévidoir élevé au-dessus du second cercle, et qui en occupe le diamètre, sont attachés les fils de toutes les bobines. Ce dévidoir est mis en mouvement par la même roue qui entraîne la bande de cuir au moyen de laquelle tournent les bobines. En tournant sur son axe, ce dévidoir attire à lui les fils qui sont attachés aux bobines, et dans le passage de celles-ci au dévidoir, les fils ont le tems de se retordre.

Il faut observer que la roue n'est qu'enchassée dans l'arbre du dévidoir sans y être fixée; de manière qu'elle peut s'ôter à volonté. On peut donc mettre une roue plus ou moins grande en tenant à volonté le dévidoir ou plus haut ou plus bas. Cette faculté n'est pas indifférente dans la fabrique, puisque plus la roue est grande, moins le dévidoir tourne vite, et plus le fil se retord; tandis que le contraire arrive lorsque la roue est petite.

Dans l'arrondissement d'Hazebrouck on se sert aussi, pour retordre le fil, du rouet ordinaire employé à la filature. Alors les femmes seules retordent; au contraire, dans les retorderies à moulin, on n'emploie exclusivement que des hommes.

Nombre de moulins à retordre le fil, en activité.

ARRONDISSEMENTS	COMMUNES.	N O M B R E de moulins.		N O M B R E de rorets.	
		1789.	an 9.	1789.	an 9.
Hazebrouck	Baillet.	<i>Fil au tour.</i> 125. 60.		<i>Fil au tour.</i> 250. 120.	
	Caestre.	1.	4.	2.	8.
	Flêtre.	1.	1.	2.	2.
	Hazebrouck. . .	26.	24.	52.	48.
	Meteren.	2.	4.	4.	8.
	St.-Jean-Capel.	2.	1.	4.	2.
	Steenvoorde. . .	2.	2.	»	»
Lille.	Lille.	<i>Fil au tour.</i> 600. 400.		»	
	Frelinghem et	<i>Fil d'once.</i>			
	Lille.	40.	30.	»	»
Douai.	St.-Amand. . .	8.	2.	»	»
	Douai	16.	12.	»	»
	Valenciennes. .	6.	».	»	»
Avesnes. . . .	Landrecies. . .	<i>Fil au tour.</i> 1. »		»	
	Fourmies et	<i>Fil d'once.</i>			
	Wargnies-le-gr.	8.	»	»	»

N. B. Le fil au tour dont il est question dans le tableau ci-dessus est le fil *au gros*.

Il faut par moulin, cinq ouvriers, savoir : un démetteur, un bobineur au sec, deux ouvriers pour le moulin et un apprenti pour bobiner au sec ; leur

salairé moyen peut être évalué à 1 fr. par jour, en comptant 300 jours de travail (1).

En général, un moulin peut retordre 5 kilog. de fil par jour, ou 1500 kilog. à l'année de 300 jours de travail, en fil de *gros*; mais en fil d'*once*, il n'en retord que 100 et 125 kilog. par an, lorsque le fil n'est pas de la première finesse.

Tous les fils que l'on emploie à la retorderie de fil au gros, sont des fils de lin achetés sur les marchés de Lille et d'autres villes des deuxième et troisième arrondissements. Originellement ils proviennent des communes des mêmes arrondissements, des environs de Bergues, Hazebrouck, Armentières, La Bassée, et des communes des départemens voisins, qui bordent celui du Nord, depuis Tournai jusqu'à Ypres. Les fabricans trouvent aussi, comme je l'ai déjà dit, un grand avantage à acheter les gros fils de mulquinerie, parce que cette sorte de fil court plus.

Les fils fins viennent des arrondissements de Douai, Cambrai, et du département du Pas-de-Calais, notamment des environs de Bapaume; Catillon et ses environs, arrondissement de Cambrai, fournissent les plus fins.

Dans la filterie *au gros*, comme dans celle *au fin*, le degré de finesse du fil retors se désigne par numéros. Chaque numéro a un prix séparé dans le commerce; on le vend par numéros assortis.

Dans *le gros*, la différence du prix du premier numéro au dernier, n'excède pas la proportion du

(1) Ce taux n'est que celui moyen; car il y a des nuances entre les ouvriers: pour 12 heures de travail, les hommes faits gagnaient, en 1789, 75 centimes, et les apprentis, de 25 à 50 centimes; en l'an 9, le salaire des premiers était d'un fr. 20 cent., et celui des apprentis, de 40 à 60 centimes.

tiers en sus ; dans *le fin*, le prix peut décupler. A Lille cependant, la différence n'est que de 1 à 3, parce qu'on n'y fabrique pas, comme à St.-Amand, la qualité de fil que l'on nomme *frisé*, ou à *papillon*, qui sert aux dentelles de point, et aux dentelles fines de Valenciennes, et dont il y en a de si fin qu'il coûte jusqu'à 4,000 fr. le kilogramme.

Le fil de mulquinerie que l'on emploie à faire le fil d'*once* à Lille, ne coûte pas en gris plus de 116 à 120 fr. le kilogramme. C'est encore à peu près le même prix en l'an 9, la main-d'œuvre des fileuses étant moins chère, vu la stagnation du commerce des batistes et linons. Le fil employé aux retorderies *au fin* de St.-Amand et Douai, est d'un prix moyen plus élevé. Tous ces fils retors essuyent au débouilli et au blanchissage un déchet en pesanteur, qu'on évalue approximativement à 30 pour cent du poids en écreu.

Le fil retors *au gros*, s'arrange sur le dévidoir, en écheveaux de 10, 20, 30, 48, 55, 96 et 120 tours. Depuis que l'on ne fait plus de fil *chaînette* pour l'Angleterre, on ne fabrique presque plus que du 20, du 30 et du 48 tours.

Le plus ordinairement, le fil retors fabriqué dans ce département, est à deux brins. Le fil à trois brins, pèse et vaut davantage. C'est sur la première de ces qualités que j'ai établi les calculs suivans ; quoique bornés à la fabrication de l'arrondissement de Lille, ils suffiront cependant pour donner une idée de cette même fabrication dans le reste du département, quelque différence que l'on trouve dans la manière de compter adoptée par les fabricans.

Les écheveaux en 20 et 30 tours doivent avoir de hauteur, 42 pouces et demi (1 mètre 15) ; et ceux de 48 tours, 44 (1 mètre 19).

En 20 et 30 tours, le fil se vend par poignées. La

poignée contient 18 écheveaux en 20 tours et douze en 30 tours.

Le fil en 48 tours se vend par *grosses*, qui contiennent 24 écheveaux.

Pour déterminer le poids des mêmes poignées, on évalue, en général, qu'avec un kilogramme de fil écriu, on fabrique 12 poignées en 20 tours, ou 48 en 30 tours, ou 8 grosses en 48 tours.

En mil sept cent quatre-vingt-neuf,

	fr. ^s	c. ^s
La <i>poignée</i> en 20 tours, valait	»	30.
En 30 tours de numéro 1. ^{er} à 40	»	45.
Du numéro 42 à 60.	»	50.
Du numéro 62 à 80	»	55.
Du numéro 81 à 100	»	60.
Du numéro 101 à 120.	»	65.

La *grosse* en 48 tours :

Du numéro 16 à 200	1	55.
Du numéro 201 à 400.	1	65.
Du numéro 401 à 600.	1	80.
Du numéro 601 à 800.	1	95.

Pour l'an 9, il y a augmentation du cinquième dans les prix ci-dessus.

Sur 100 kilogrammes pesant, il s'en fabrique, ordinairement,

	kilogr.
En 20 tours.	60
En 30 tours.	15
En 48 tours.	25

Autrefois, il y avait à Valenciennes deux grandes manufactures de fil retors *au fin*, à trois brins; mais elles avaient cessé d'être en activité avant 1789. A cette époque, il n'y en restait que deux petites ayant six moulins. Les bonnes dentellières s'accordent à dire que la qualité de fil qu'elles se procurent aujourd'hui au-dehors, est, de beaucoup, inférieure à celle du fil que leur fournissaient les retorderies de la ville.

Steenwoorde, dans le deuxième arrondiss., trouvait aussi autrefois dans la retorderie du fil à coudre, une branche lucrative d'industrie: avant 1750, on y comptait douze maîtres filtiers. Ceux-ci occupaient un si grand nombre d'ouvriers que, si l'on en croit la tradition, ils ne trouvaient plus, le jour de St. Liévin, leur patron, une chambre assez spacieuse pour s'assembler. A présent, il n'y a plus que deux moulins à retordre.

Enfin, les communes de Wargnies-le-Grand, et Fourmies, cinquième arrondissement, avaient aussi des ateliers de retorderie de fil *au fin*. De Fourmies surtout il sortait de très-beaux fils de dentelles retors et blanchis dans l'endroit. Les fabricans s'étaient donné la peine d'aller en Hollande, étudier les procédés du blanchiment. Cette commune fournissait beaucoup à la fabrique de dentelles dont le Puy-en-Velay est le centre. La guerre et les ravages de l'invasion en ont détruit les ateliers.

La totalité à peu près du fil en vingt tours est destinée à être teinte; mais on n'en teint que la moindre partie, dans ce département. Il s'en expédie beaucoup pour les teintureries de Lyon. Le reste, ainsi que les autres qualités de fil *au gros*, est blanchi dans le département; je parlerai à part de ces blanchisseries.

Le fil d'once est généralement envoyé à Anvers,

pour être blanchi: c'est, je pense, un préjugé de croire qu'il ne pourrait pas obtenir le même blanc, dans le département. On a eu la preuve du contraire à Valenciennes et à Fourmies, dans le tems que la retorderie y existait; mais l'habitude! . . . Anjourd'hui encore, on blanchit très-bien à Haubourdin, le fil de dentelle.

La presque totalité des fils retors *au gros*, dans le département du Nord, en sort pour l'intérieur de la France ou pour l'étranger. Voici, à peu près, comme se fait le placement :

Moitié pour la consommation de la France, y compris le département du Nord.

Moitié à l'étranger, soit que les fabricans mêmes l'expédient directement, soit que ceux-ci emploient l'entremise des négocians des villes de commerce de la République ou des armateurs des ports de mer.

Les pays étrangers qui tirent des fils de nos fabriques, sont l'Espagne, l'Italie, les échelles du levant, la Suisse, les deux Indes, l'Angleterre même, en tems de paix; enfin, toutes les contrées, excepté l'Allemagne qui a ses fabriques.

La portion du fil d'once qui n'est pas employée par les dentellières du département, passe dans les parties de la France où l'on fait de la dentelle, notamment dans les départemens de la ci-devant Normandie, dans le ci-devant Velay, dans les départemens de la Meurthe et des Vosges. Cette importation dans l'intérieur de la France, est ordinairement d'à peu près moitié des quantités de fil fabriquées.

Le reculement des frontières a porté une atteinte sensible aux retorderies du département du Nord. Avant la réunion de la Belgique, Lille et ses environs se trouvaient frontière extrême de la France. On avait l'avantage de recevoir les fils écrus de la Belgique sans payer aucun droit, celui plus impor-

tant encore de les fabriquer et de les vendre exclusivement dans l'intérieur; tandis que la Belgique ne pouvait introduire en France, aucuns fils retors, ou ayant subi une préparation quelconque.

La retorderie de fil était soumise à des réglemens sur les longueurs des écheveaux et le nombre de tours de fils à y mettre. L'oubli de ces réglemens ne pouvait que causer un tort préjudiciable à cette fabrique immense; les fabricans l'on senti, et leurs vœux, en provoquent de nouveau la mise en vigueur. Un fait dont le souvenir ne s'est pas encore perdu, prouve, en effet, combien ces réglemens sont nécessaires à la conservation des fabriques. La ville de Bailleul, dans l'arrondissement d'Hazebrouck, avait anciennement des réglemens pour la fabrication du fil retors; on les négligea. La chute de son commerce s'en suivit: pour y remédier, elle s'adressa à l'intendant de la province. Un règlement sévère fut porté par ce magistrat, et il releva cette fabrique, qui depuis est devenue très-considérable.

Suit le tableau de la fabrication des fils retors, dits *fil aux tours*, *fil au gros*, dans le département du Nord.

Arrondissements.	O B J E T S fabriqués.	Q U A N T I T É de fil retors en		V A L E U R T O T A L E.	
		1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
HAZEBROUCK.	Fils retors en fil de lin au gros et fils d'étoiles en	couples	couples	fr. c.	fr. c.
	20 tours. . .	18614	12512	552,835 80	371,605 40
	30 tours. . .	7177	4520	213,336 90	134,441 0
	35 tours. . .	104	100	3,328 0	3,200 0
	48 tours. . .	27313	15365	1,081,594 80	608,454 0
	60 tours. . .	396	362	31,363 20	28,670 40
LILLE.	plats à broder	420	220	12,012 0	6292 0
	Fils retors en 20 tours	cent poig.	cent poig.		
	en gris. . .	48000	32400	1,458,000 0	1,166,400 0
	blanc et 1/2 bl.	16200	10800	486,000 0	388,800 0
	Fils retors en 30 tours	cent poig.	cent poig.		
	1 à 40. . .	19440	12960	874,900 0	699,840 0
AVESNES & DOUAL.	42 à 60. . .	16200	10800	810,000 0	648,000 0
	62 à 80. . .	12960	8640	712,800 0	570,240 0
	81 à 100. . .	9720	6480	583,200 0	466,560 0
	101 à 120. . .	6480	4320	421,200 0	336,960 0
	Fils retors en 48 tours	cent gross.	cent gross.		
	16 à 200. . .	6300	4200	976,500 0	781,200 0
LILLE.	201 à 400. . .	5400	3600	891,000 0	712,800 0
	401 à 600. . .	3600	2400	648,000 0	518,400 0
	601 à 800. . .	2700	1800	526,500 0	421,200 0
	Fils retors en 20 tours	cent poig.	cent poig.		
	en gris. . .	972	648	29,160 0	23,328 0
	blanc et 1/2 bl.	324	216	9,720 0	7,776 0
HAZEBROUCK.	Fils retors en 30 tours	cent poig.	cent poig.		
	1 à 40. . .	389	259	17,505 0	13,986 0
	42 à 60. . .	324	216	16,200 0	12,960 0
	62 à 80. . .	239	173	14,245 0	11,418 0
	81 à 100. . .	194	130	11,640 0	9,360 0
	101 à 120. . .	130	86	8,450 0	6,708 0
LILLE.	Fils retors en 48 tours	cent gross.	cent gross.		
	16 à 200. . .	126	84	19,530 0	15,624 0
	201 à 400. . .	108	72	17,820 0	14,256 0
	401 à 600. . .	72	48	12,960 0	10,368 0
	601 à 800. . .	54	36	10,530 0	8,424 0
	TOTAUX			fr. c. 10,450,050 70	fr. c. 7,997,074 80

(241)
D É P E N S E S.

Arrondissemens.	ARTICLES de dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R T O T A L E.	
		1789.	an 9.	1789.	an 9.
Hazebreuck.	Fils de lin au gros et d'é- toupes . . .	kilog. 393280	kilog. 236980	fr. 1,573,120	fr. 947,920
	Salaire des ouvriers . .	ouvriers. 628	ouvriers 376	112,569	74,730
	Entretien des moulins . .	"	"	6,000	5,000
		kilog.	kilog.		
Lille.	Fils de lin . .	900000	600000	5,400,000	4,320,000
	Salaire des ouvriers . .	ouvriers 3000	ouvriers 2000	900,000	750,000
	Blanchiment et teinture	"	"	742,500	594,000
	Entretien des moulins . .	"	"	6,000	4,000
Avesnes et Douai.	Fils de lin . .	kilog 18000	kilog. 12000	108,000	86,400
	Salaire des ouvriers . .	ouvriers 120	ouvriers 80	18,000	15,000
	Blanchiment et teinture.	"	"	14,850	11,880
	Entretien des moulins . .	"	"	1,300	900
Total	8,684,339	6,809,830

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	10,450,050 70.	7,997,074 80.
Dépense	8,884,339 "	6,809,830 "
Excédant de la recette . . .	1,565,711 70.	1,187,244 80.

Q

Tableau de la fabrication des fils retors dits fils d'once, dans le département du Nord.

Arrondissements.	ARTICLES de la fabrication.	QUANTITE de fil retors en		VALEUR TOTALE.	
		1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Lille. . .	Fil d'once re- tors et blanchi.	kilog. 5000	kilog. 3750	fr. 1,150,000	fr. 862,500
Arasnes. Douai. . .	Idem.	2280	1260	912,000	415,800
	Totaux. . . .	7280	5010	2,062,000	1,278,300

D É P E N S E S .

Arrondissements.	ARTICLES de dépense.	QUANTITÉ.		VALEUR TOTALE.	
		1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Lille.	Fil de mulquinerie.	kilog 7500	kilog. 5625	fr. 885,000	fr. 652,500
	Salaire des ouvriers.	ouvriers 200	ouvriers 150	60,000	56,250
	Blanchiment du fil. .	à 4 f. le kil. moulins.	à 5 f. le kil. moulins.	20,000	28,125
	Entretien des moulins	40	30	2,000	1,800
Arasnes et Douai.	Fil de mulquinerie.	kilog. 3120	kilog. 1890	684,000	311 850
	Salaire des ouvriers.	ouvriers 190	ouvriers 70	57,000	26,250
	Blanchiment du fil. .	à 4 f. le kil. moulins	à 5 f. le kil. moulins.	13,680	9,450
	Entretien des moulins	38	14	1,900	840
	TOTAUX.	1,783,580	1,087,065

B A L A N C E.

	1789.	A N 9.
	fr.	fr.
Recette	2,062,000.	1,278,300.
Dépense	1,733,580.	1,087,065.
Excédant de la recette sur la dépense	328,420.	191,235.

Filature de coton à la mécanique.

Les fabriques de nankins, nankinets et autres étoffes en coton de Roubaix, Tourcoing, Lille; celles de toiles à *carreaux* de Lille, Halluin, Commines et Armentières; les fabriques de bas de Lille, absorbent une immense quantité de coton, qui se file presque en totalité dans le département même.

Avant l'introduction des petites mécaniques anglaises à filer le coton, lesquelles ne sont guères connues dans le département que depuis la révolution, la majeure partie du coton employé par celles des fabriques ci-dessus qui existaient, était cardée et filée au grand rouet (le même dont on se sert pour filer la laine). On filait de la même manière un coton à broder. Cette main-d'œuvre était fort coûteuse. En effet, quatre cens mécaniques font aujourd'hui, avec mille personnes, ce qui en occupait au grand rouet trois à quatre mille. A présent, presque tout se file à la mécanique. Sur cinquante à soixante communes où l'on file le coton, à peine en reste-t-il dix ou douze où l'on ait conservé les rouets.

La filature du coton s'est singulièrement perfectionnée depuis 1789. L'ouvrier, devenu plus habile, file beaucoup plus fin. La finesse du fil se calcule à raison du nombre de tours qu'il faut dans un écheveau pour former un certain poids. On en file depuis les 250 tours à la livre (5 hectogrammes), jusqu'aux 1000 tours, et on pourrait en filer jusqu'au 2000. En 1789, les mécaniques n'avaient que 40 broches ; de manière que l'on ne pouvait filer que 40 fils à la fois. Aujourd'hui elles en ont généralement 50, 60, et quelques-unes 70 et 80.

Il existe plusieurs ateliers de filature de coton dans le département, et je vois avec plaisir ce genre d'industrie suppléer, dans quelques petites villes, aux ressources que la révolution a enlevées. Je citerai entr'autres, et je citerai avec plaisir, l'établissement de filature de coton du citoyen *Lefebvre-Bourghelle*, à Seclin, petite ville qui avait trouvé sa principale ressource dans l'existence d'un chapitre ; en faisant le récit de ses progrès successifs, j'aurai donné une idée vraie des progrès des autres.

Cet établissement a commencé en l'an 7, par des machines dites *petites Jennys*.

L'année suivante les cardes ont été supprimées et remplacées par des machines à carder. En l'an 9, trois assortimens de cinq filières chacun, dont deux en *Mull-Jennys* et un en filière continue, ont été établis avec tous leurs accessoires et objets de préparations ; à cette époque, toutes les *petites Jennys* ont été supprimées.

Pendant les deux premières années, on occupait environ 40 ouvriers ; et on ne confectionnait que du fil commun.

Environ 90 ouvriers sont occupés aujourd'hui avec trois assortimens complets. Les ouvriers se divisent en deux classes : les uns sont à la pièce, les autres à la journée. Parmi les premiers, les hommes

faits, intelligens et laborieux, peuvent gagner par jour de 1 fr. 50 c. à 2 fr. 50 c., quelquefois 3 fr.; les enfans de 12 à 16 ans, à la pièce, peuvent gagner de 90 cent. à 1 franc 10 cent. Les ouvriers à la journée (hommes) gagnent de 1 franc 10 cent. à 1 franc 30 cent. Les enfans de l'un et l'autre sexe, depuis 6 ans (jusqu'à 16 pour les filles), gagnent de 30 à 75 cent., en proportion de leur âge, de leurs services et de leur intelligence.

La filature se paye à raison de 20 à 25 centimes le cent de tours; il y a, en outre, des frais de préparation des matières. Avant de filer le coton, on l'arrose avec de l'eau de savon blanc. Il en faut 1 kilogramme par 100 kilogrammes de coton. Il faut encore cinq paires de cardes par année à chaque mécanique, et au moins un pot (2 litres 09) d'huile pour graisser les fers. On évalue tous ces divers objets, y compris l'entretien de la mécanique, à 50 centimes par kilogramme de fil. Plus le coton est filé fin, plus il supporte de freinte ou déchet, parce qu'il faut que le coton soit mieux épluché. Les uns portent ce déchet à un seizième; d'autres plus modérés, et, à ce qu'il paraît, plus vrais, ne l'évaluent qu'à 4 pour 100, la passe en dehors; c'est-à-dire que 104 kilogrammes de coton donnent 100 kilogrammes de fil. C'est cette dernière évaluation que j'adopte.

En 1789, on employait les cotons coûtant (la livre) environ 5 hectogrammes, savoir :

	fr.	c.
<i>Le Cayenne</i>	2	»
<i>St.-Domingue</i>	1	75.
<i>Tabago.</i>	»	»
<i>Martinique.</i>	1	25.

Actuellement (an 10), on emploie les sortes de coton dont la désignation et les prix suivent, savoir :

	AN 9.		AN 10.	
	fr.	c.	fr.	c.
<i>Le Fernambouc.</i>	4	05.	3	20.
<i>Le Cayenne</i>	4	25.	3	50.
<i>Le Marignan.</i> (peu)	3	85.	3	10.
<i>Le Smyrne.</i>	2	25.	1	50.
<i>Le Louisianne</i> {				
<i>Le Georgie</i> . { très-peu) . .	»	»	»	»
<i>Les Barbades.</i> }				

Les cotons se tirent des places du Havre, Rouen, Anvers.

La différence des prix que présentent les deux années 9 et 10, vient de ce que, dans l'intervalle d'une année à l'autre, les débouchés maritimes sont devenus libres par l'effet de la paix.

J'ai dit que la finesse du fil de coton se calcule en raison du nombre plus ou moins grand de tours que fournit dans un écheveau le même poids de coton brut. Les prix doivent suivre la même nuance. Le tableau suivant en donnera une idée précise.

	1789.	AN 9.	AN 10.
		fr. c.	fr. c.
Fils de coton dit <i>le 200 tours</i>			
à la livre, (5 hectogram.			
environ).	3 ^{fr.} et 3 ^{fr.} 50c.	4 » » »	» » » »
Le 300 <i>tours</i>	3 ^{fr.} 75c. à 4 ^{fr.}	5 25.	4 20.
Le 400 <i>tours</i>	5 à 6 ^{fr.}	6 25.	5 25.
Le 500 <i>tours</i>	» »	7 10.	6 10.
Le 600 <i>tours</i>	» »	3 »	6 50.

On voit que les cotons filés sont, à peu de chose près, au même prix qu'en 1789, et cependant les cotons en laine coûtent cent pour cent de plus. Il est aisé de conclure l'avantage incalculable que l'on retire des mécaniques, puisque, sans elles, il nous faudrait renoncer à la filature du coton, et rester, sous ce rapport, encore tributaires de l'étranger. En 1789, tout ce que les fabricans de l'arrondissement de Lille faisaient filer de coton, était employé dans leurs manufactures; aujourd'hui que l'introduction des mécaniques a donné plus d'extension à la filature, ils ont un excédant d'un cinquième au moins, c'est-à-dire d'environ 100000 kilogrammes, qu'ils expédient pour Rouen et autres endroits. On compte actuellement au moins trois mille cinq cents mécaniques employées à la filature du coton par le commerce du département du Nord, occupant 9000 personnes des deux sexes, savoir: 2680 dans le département, et 820 dans celui du Pas-de-Calais.

En établissant que, l'une dans l'autre, ces mécaniques rendent chacune 150 kilogrammes, il en résulte 500000 kilogrammes de coton filé par année.

Les mécaniques n'ont pas encore fait disparaître entièrement l'usage des rouets: on en compte dans l'arrondissement de Lille 288, dont on peut porter le produit moyen à 25 kilogrammes par an. Total pour l'année, 7200 kilogrammes.

La fabrication totale du fil de coton est donc, pour l'année, de 507200 kilogrammes, dont le placement peut s'établir ainsi qu'il suit:

A la fabrication des nankins . .	244975 kilog.
— des creponis.	52250.
— des satins,	29250.
	<hr/>
	326475

<i>De l'autre part.</i> . . .	326475 kilog.
A la fabrication des velourties. .	2100.
— des velours.	4200.
— des gilets et florentines. . .	24000.
— des toiles à carreaux en coton	19800.
— des toiles fil et coton. . . .	25000.
— des basins en coton.	2050.
— des bas et bonnets de coton.	11000.
— des indiennes à Valenciennes.	7000.
Aux molletons, cotonnettes, cou-	
vertures et au commerce de détail.	25575.
A l'exportation à l'intérieur . . .	60000.
<hr/>	
Total	507200.

Il s'en fallait de beaucoup que cette branche d'industrie fût aussi productive en 1789; on ne comptait encore alors que 263 mécaniques, qui, n'étant pas mues avec l'habileté à laquelle les fileurs sont parvenus depuis, et contenant généralement moins de fers, et par conséquent donnant un moindre nombre de fils à la fois, doivent n'être évaluées qu'au produit moyen de 130 kilogrammes de fil fabriqué par an, ci pour total. 34190 kil.

Plus, 848 rouets produisant chacun 25 kilogr. de fil par an, ci 21200.

Total 55390.

Cette quantité ne suffisait pas aux deux tiers des besoins des fabriques d'étoffes en coton qui existaient alors dans le département.

L'arrondissement de Lille avait été jusqu'à présent le seul dans le département où l'on filât le coton. Les chefs-lieux de cette filature étaient Lille, Tourcoing, Lannoy, Haubourdin, Labassée, Seclin, Templeuve. Depuis environ un an, les mécaniques s'introduisent dans l'arrondissement de Douai, notamment à Orchies, Marchiennes et environs, Valenciennes et Douai. J'ai dit que nos fabricans font, en outre, filer dans le département du Pas-de-Calais. Des 9000 personnes que nous avons dit être employées par eux à la filature du coton, 820 le sont par les maîtres mécaniciens de St-Pol, Frévent, Arras et autres lieux, qui travaillent pour le commerce de Lille et Roubaix.

Voici la répartition de la filature du coton telle qu'elle existait en 1789 et en l'an 9 :

Tableau de la filature du coton dans le département du Nord.

Arrondissemens.	NOMBRE DE							
	Communes où l'on file le coton.		Mécaniques.		Rouets.		Kilogrammes de fil de coton filé pendant le cours de	
	1789	an 9.	1789	an 9.	1789.	an 9.	1789.	an 9.
Lille. .	25.	57.	263.	2561.	848.	634.	kilog. 55390.	kilog. 400000.
Douai.	»	11.	»	119.	»	»	»	17850
Total.	25.	68.	263.	2680.	848.	634.	55390.	417850.

J'ai dit que l'on file le coton plus ou moins fin. En le supposant tout filé aux *400 tours*, terme moyen entre le plus fin et le plus gros, et en établissant le salaire des fileurs à 22 centimes par cent tours, on trouve que la filature du coton dans le département du Nord, a donné en l'an 9 un produit de main-d'œuvre de 735,416 francs.

Avant la révolution, des établissemens d'ateliers de filature de coton avaient été formés sur divers points du département. L'arrondissement de Bergues avait le sien. A Nord-Libre, la main de la bienfaisance avait offert cette ressource à l'indigence. Le coton, sorti des mains des fileuses, était, dans le même lieu, converti en indiennes, en étoffes. On prétend que cet établissement si respectable ne se soutenait qu'au moyen des secours que lui donnait de tems en tems le philanthrope prince *de Croy*, la concurrence des Anglais étant impossible à soutenir à cause des mécaniques (1).

C'est la même cause qui a fait cesser les ateliers de l'arrondissement de Bergues. Les uns et les autres n'existent plus depuis la révolution. On a même à regretter que les bâtimens et les ustensiles de celui de Nord-Libre aient été aliénés comme propriété nationale.

J'ai dit, et c'est une vérité consacrée par l'expérience, que les mécaniques pour la filature de coton ont introduit une grande économie dans le prix de main-d'œuvre, et de beaucoup étendu la fabrication. Je n'ajouterai rien à l'histoire des préjugés paralysans, en révélant que long-tems ils ont opposé

(1) Cet obstacle n'était pas le seul; il s'en trouvait un second dans la mauvaise volonté des pères et mères qui négligeaient d'y envoyer leurs enfans, sous prétexte qu'ils ne gagnaient pas assez, et dans la fainéantise de ceux-ci. Pourquoi cette cause paraît-elle un mal endémique dans la portion indigente de la population des villes?

leur force d'inertie à cette amélioration si sensible. En voici un trait frappant :

En 1791, un Anglais passant par Lille, offrit à la municipalité une mécanique, qui avait le double avantage de carder le coton d'une manière infiniment préférable à celle usitée, et de filer le coton aussi parfaitement qu'en Angleterre. La municipalité, après avoir consulté la chambre de commerce, fit l'acquisition de cette machine, dans l'intention de la prêter à des fabricans industriels et intelligens, et d'en multiplier ensuite les modèles ; mais les ouvriers, sur l'insinuation perfide que cette machine allait les priver d'ouvrage, s'ameutèrent et on ne parvint à les calmer qu'en leur laissant croire que la machine avait été brisée et n'existait plus.

Le tems n'est plus, heureusement, où de pareilles erreurs pouvaient s'accréditer ; d'ailleurs, une administration sage et ferme saura toujours, quand elle le voudra, prévenir le retour de pareils mouvemens.

Toiles.

Les provinces du Hainaut, du Cambresis et celle de la Flandre surtout, qui, toutes trois, forment aujourd'hui le département du Nord, étaient célèbres par la fabrique des toiles, long-tems avant que celle-ci n'eut quelque importance dans le reste de la France. C'est de la Flandre que *Colbert* tira des familles instruites dans l'art de filer et de tisser la batiste, les toiles damassées, les dentelles, pour les répartir dans les provinces où l'on fabrique aujourd'hui des toiles. Le département est encore aujourd'hui un de ceux où l'on fabrique le plus de toiles de toute nature.

J'ai dit précédemment que l'on y récolte de deux sortes de lin ; savoir : le lin *de gros* et le lin *de fin*. Je diviserai les toiles en deux espèces ; savoir : toiles faites de lin *de gros*, toiles faites de lin *de fin*.

Les toiles de cette nature que l'on fabrique dans le département du Nord, sont :

- 1.^o Les toiles de ménage;
- 2.^o Les toiles *étramées*;
- 3.^o Les toiles dites *bocassins*;
- 4.^o Les toiles à sacs;
- 5.^o Les toiles à voiles;
- 6.^o Les toiles damassées ou linge de table.

Le nombre des métiers battans pour toutes ces espèces de toiles était, en 1789, de 4,335, et en l'an 9, de 4,038; savoir :

Arrondissemens communaux.	Pour les toiles autres que le linge de table.		Pour le linge de table.		TOTAL.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Bergues	69	64	"	"	69	64
Hazebrouck.	1991	1776	147	170	2138	1946
Lille	1213	1150	60	40	1273	1190
Cambrai	338	375	"	"	338	375
Avesnes	336	300	"	"	336	300
Douai	181	163	"	"	181	163
Totaux	4128	3828	207	210	4335	4038

On peut calculer que 2 métiers battans occupent, l'un dans l'autre, trois ouvriers, tant pour le tissage, que pour le dévidage du fil.

Toiles de ménage. — On fabrique de la toile de ménage dans tous les arrondissemens, mais pas dans une proportion égale. Les arrondissemens de Bergues (1.^{er}) et de Douai (6.^e), ne fabriquent pas pour

la moitié de la consommation présumée de leurs habitans; les arrondissemens de Cambrai (4.^e) et d'Avesnes (5.^e), ne fabriquent que le double de toiles de ces deux premiers. C'est donc dans ceux d'Hazebrouck (2.^e) et de Lille (3.^e), qu'est le siège principal de la fabrication des toiles de ménage dans le département du Nord; c'est de ces deux arrondissemens, et notamment des communes qui sont le long de la Lys, que le commerce tire annuellement des quantités considérables de toiles, pour les reverser dans les arrondissemens qui en manquent, ou dans le reste de la France. Dans l'arrondissement d'Hazebrouck, spécialement, le cultivateur est en même-tems tisserand; chacun a, chez-lui, un, deux ou trois métiers, sur lesquels il s'occupe lui et ses domestiques à convertir en toiles, en hiver, les lin qu'il a récoltés en été. C'est dans les mêmes arrondissemens d'Hazebrouck et de Lille que l'on fabrique pour le commerce exclusivement aux autres arrondissemens, les toiles ci-après; savoir:

Les toiles étramées, — ainsi appelées parce que la chaîne en est en fil de lin et la trame en fil d'étoupes;

Les toiles dites bocassins, — espèce de toiles étramées en fil de lin et d'étoupe propres à faire doublure;

Les toiles à sac, — toutes en fil d'étoupe;

Les toiles à voiles. — On fait aussi de ces dernières dans l'arrondissement de Bergues.

La largeur de toutes ces toiles varie, ainsi qu'on le verra au tableau de la fabrication qui termine cet article.

La longueur ordinaire des pièces de toiles qui entrent dans le commerce est de 70 à 80 mètres. On peut établir à environ un dixième de la même longueur ce que chaque pièce gagne par le blanchissage; mais alors la perte qu'elle essuye dans sa largeur peut être évaluée à $\frac{1}{3}$: quand aux toiles fabriquées pour les particuliers, l'aunage n'en est pas fixe; il

dépend de la quantité de fil que chaque ménage a pu fabriquer pendant l'année.

L'évaluation de ces différentes pièces de toiles dépend de la connaissance du prix du fil qui y est employé, de la quotité du salaire des ouvriers et des frais d'entretien des métiers battans. Le prix du fil varie suivant le degré de sa finesse.

J'ai reconnu que celui que l'on emploie le plus généralement dans ce département, doit être évalué au prix moyen, en 1789, de 2 fr. 80 centimes le kilogramme, et en l'an 9, de 3 fr.

Les fils employés aux toiles et toileries destinées au commerce dans le département du Nord, se tirent en majeure partie du département du Pas-de-Calais et de ceux de la ci-devant Belgique. On prétend que la manière de filer dans ces derniers départemens donne un fil plus convenable à nos fabriques, et que celui filé dans le département du Nord est de préférence propre aux retorderies.

Dans les arrondissemens d'Hazebrouck et Lille, où la plus grande partie de la fabrication est pour le commerce, et où chaque fabricant travaille pour son compte, le salaire de l'ouvrier ne peut être évalué sur le nombre de journées qu'il a employées; mais bien d'après le prix qu'il retire de la pièce de toile qu'il a portée au marché, défalcation faite de celui du fil qu'il a employé et des frais d'entretien d'outils.

Dans les autres arrondissemens où on ne confectonne que pour la consommation des ménages, j'ai établi le salaire des ouvriers d'après les prix que les particuliers sont dans l'usage de donner aux tisserands pour leur main-d'œuvre.

Le tableau suivant présente l'aperçu du montant des dépenses ci-dessus réunies pour 100 mètres de toile des espèces et dimensions déterminées dont la nomenclature suit :

Arrondissemens.	DESIGNATION des espèces de toiles.	Largeur moyenne	Quantité de fil pour la fabrication de 100 mèl		Main-d'œuvre pour 100 mètres.		Frais d'entretien des mètres pour 100 mèl		
			En fils de lin.	En fils d'ét.	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.	
Bergues, Hazebrouck, Lille.	Toiles dites de ménage.	mètre.	kilog.	kilog.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	
		1 188	46 25	»	70	85	»	30	40
		1 110	43 20	»	65	80	»	30	40
		1 017	41 70	»	60	75	»	30	40
	Toiles dites écurées.	0 633	31 50	»	50	65	»	25	35
		0 740	28 80	»	45	55	»	25	35
		1 168	21 45	30	48	60	»	30	40
		1 110	19 45	29	44	56	»	30	40
	Toiles dites bocassins.	0 017	18 20	27 95	40	52	»	30	40
		0 833	14 70	22 05	32	44	»	25	35
Cambrai, Avesnes, Douai.	(1) Toiles dites de ménage.	0 740	13 47	20 12	28	36	»	25	35
		0 740	16	24	23	36	»	25	35
		0 725	»	40	28	36	»	25	35
		0 900	28 22	»	45	55	»	25	30
		0 070	35 03	»	50	65	»	25	30
		1	41 65	»	60	75	»	30	35

(1) La largeur que je présente pour chacun des arrondissements de Cambrai, Avesnes, Douai, est une largeur moyenne.

En général, dans les arrondissemens d'Hazebrouck et de Lille, les tisserands ne sont pas dans l'usage de faire blanchir leurs toiles avant de les vendre. Ils les portent grises aux foires et marchés d'Estaires, Lagorgue, Hazebrouck, Armentières, La Bassée et Tourcoing, etc. Les négocians, blanchisseurs, et autres particuliers les y achètent pendant le cours de l'hiver, et au printemps ils les font blanchir pour leur compte. Lorsqu'elles sont blanchies, une partie en est emmagasinée ou expédiée de suite par les négocians, et l'autre partie est de nouveau portée sur les marchés pour y être vendue aux marchands et consommateurs. Ainsi, une pièce de toile, avant d'être livrée au consommateur, a procuré au commerce trois bénéfices ; le premier est le produit de la main-d'œuvre du cultivateur qui a fabriqué la pièce dans les tems morts de l'hiver ; le second est le bénéfice du spéculateur qui achète les toiles grises pour les vendre blanchies ; le troisième celui du négociant qui les achète pour les expédier ou les détailler.

Il arrive encore très-souvent que le marchand détaillant n'achète ces toiles qu'aux négocians : ce qui établit un quatrième bénéfice.

Il n'y a donc pas d'exagération à dire que la toile passant de dessus le métier du tisserand entre les mains du consommateur, a produit un bénéfice de 15 à 20 pour cent.

Six dixièmes des toiles de lin et des toiles à voiles sont consommés dans le département ; $\frac{3}{10}$ sont exportés en France par le commerce, et un dixième passe chez l'étranger.

Quant aux toiles dites *bocassins*, *étramées* et *d'étoupes*, il ne s'en exporte guère en France que $\frac{2}{10}$; le reste est pour la consommation intérieure du département. Ce sont les négocians de Dunkerque,

Armentières,

Armentières, et ceux surtout de Lille qui font les expéditions pour l'intérieur et les exportations à l'étranger et pour les colonies.

Paris tire une partie des toiles destinées à l'intérieur de la France. Quant à l'étranger, l'Espagne particulièrement tirait beaucoup de toiles du département; mais depuis quelque-tems, on remarque qu'elle donne la préférence aux toiles de Gand et de Courtrai.

Linge de table.— La fabrique de linge de table du département du Nord est circonscrite dans les communes suivantes :

Noms des communes.	N O M B R E des Métiers battans.	
	1789.	An 9.
Bavinkove.	1.	1.
Cassel.	2.	2.
Estaires.	70.	80.
Hazebrouck.	10.	4.
Lagorgue.	3.	2.
Merville.	50.	50.
Morbecque	5.	12.
Nieppe	»	10.
St.-Jean-Cappel	1.	1.
Steenbecke	»	3.
Steenwerck.	2.	3.
Thiennes	3.	3.
Armentières.	60.	40.
Totaux	207.	211.

Les seuls dessins que l'on fasse sur les linges de table fabriqués dans le département du Nord, sont des fleurs de diverses grandeurs et de formes diffé-

rentes. Il faut cependant en excepter les serviettes de quatre quarts et demi, dont le dessin, pour la plupart, est en *grain d'orge* et *œil de perdrix*, (termes de fabrique).

Il se fabrique du linge de table de diverses dimensions ; elles sont exprimées au tableau de fabrication ci-après, page 260.

Voici l'aperçu des frais de confection de 100 mètres de linge de table de chaque dimension. On y remarquera que la quantité en poids de fil y employée est moins forte, proportion gardée, que celle adoptée précédemment pour la fabrication des toiles ordinaires, parce qu'on use, pour confectionner le linge de table, d'un fil plus fin, et par conséquent d'un prix supérieur. J'ai établi ce prix à 3 fr. 35 centimes le kilogramme en 1789, et 3 fr. 60 en l'an 9.

Arrondissemens.	Largeur moyenne.	Quantité de fil nécessaire à la fabrication de 100 mètr.	Main-d'œuvre pour 100 mètres.		Frais d'entretien des métiers battans pour 100 mètres.	
			1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	mètres.	kilog.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.
Hazebr.	2 970	99 33	265 "	320 "	" 75	1 "
	2 376	78 12	210 "	255 "	" 75	1 "
	1 182	39 08	105 "	128 "	" 35	" 45
	1 110	39 46	98 "	120 "	" 30	" 40
	0 833	27 30	75 "	98 "	" 30	" 40
Lille.	2 095	68 92	180 "	220 "	" 60	" 75
	1 745	57 42	155 "	185 "	" 60	" 75
	1 396	45 84	125 "	150 "	" 45	" 60
	1 047	35 25	92 "	110 "	" 30	" 40
	0 800	26 25	72 "	86 "	" 30	" 40

La qualité des linges de table qui se fabriquent dans le département est inférieure à celle des linges qui sortent des fabriques de Courtrai et Ypres, (département de la Lys); mais on a la preuve qu'elle est susceptible de se perfectionner. Les fabricans de Merville peuvent citer, avec amour-propre, une nappe de 7 aunes du pays (4 mètres 90) de largeur, sur cent aunes (70 mètres) de long, qui fut commandée à *Harduin*, l'un des fabricans de la ville, par le prince de Robeck, et envoyée par ce dernier en présent au roi de Dannemarck. Le métier sur lequel a été faite cette belle toile existe encore.

Outre les fabricans épars dans la ville et dans les environs, Merville avait avant la révolution une manufacture de linge de table, d'où il sortait annuellement 8 à 900 pièces tant nappes que serviettes.

Cette manufacture avait paru à l'ancien gouvernement digne d'être encouragée. En 1780, une prime de 25,000 francs lui fut accordée. Il paraît qu'elle n'a cessé d'être en activité que par le manque de débouchés pour ses objets fabriqués.

Des linges de table qui se confectionnent dans le département du Nord, trois dixièmes sont pour la consommation intérieure, six dixièmes sont exportés en France, et un dixième à l'étranger; ils ont d'ailleurs les mêmes débouchés que les toiles ordinaires.

Suit le tableau de la fabrication des toiles fils de lin, dites *de ménage*, linge de table, etc., dans le département du Nord.

N. B. La largeur exprimée au tableau suivant, est celle des toiles en gris. Les prix sont aussi ceux des toiles en gris.

Arrondissemens.	désignation des toiles.	Largeur moyenne.	N O M B R E de mètres de toiles fabriquées.		V A L E U R totale.		
			1789.	An 9.	1789.	An 9.	
Bergues	Toiles de ménage.	mètre. 1 188	mètres. 31200	mètres. 33600	fr. c. 62,337 60	fr. c. 75,297 60	
	Toiles à voiles. . .	1 110	7200	6400	13,410 72	13,440 "	
		1 017	14400	12800	23,496 64	25,664 "	
	Toiles de ménage.	1 188	739200	732160	1,476,921 60	1,641,136 64	
		1 110	215200	189600	400,131 50	398,160 "	
		1 017	23600	22080	41,786 15	44,270 40	
		0 833	5920	4800	8,196 20	7,672 80	
		0 740	4400	3360	5,539 15	4,762 80	
	Toiles étramées.	1 188	130270	116760	195,873 95	198,200 10	
		1 110	36960	50260	51,041 75	78,857 94	
		1 017	139770	175700	247,441 10	261,661 22	
0 833		39900	41020	41,607 70	49,849 56		
0 740		35420	32060	33,342 25	34,284 96		
Hazeb.	Linge de table. . .	2 970	23520	9280	139,687 60	62,417 28	
		2 376	10080	8000	47,703 60	42,980 "	
		1 188	2400	1920	5,679 40	5,167 10	
		1 110	92000	61760	203,136 "	155,419 04	
	Toiles à voiles. . .	0 833	112000	71040	187,071 35	139,721 47	
		1 110	240000	160000	447,024 "	336,000 "	
	Toiles à voiles. . .	1 017	440000	320000	779,064 "	641,600 "	
		Toiles bocassins. .	0 740	90000	30000	95,985 "	36,105 "
	Toiles à sacs. . . .	0 740	93100	93100	78,436 75	89,701 85	
	Lille. . .	Toiles de ménage.	1 188	477920	318640	954,884 16	714,231 56
			1 110	139360	92800	259,571 94	194,880 "
1 017			15280	10240	27,054 77	20,531 20	
0 833			4240	2800	5,870 28	4,475 80	
0 740			3200	2080	4,028 48	2,948 40	
Toiles étramées. . .		1 188	10500	7000	15,787 80	11,882 50	
		1 110	3080	2100	4,253 48	3,294 90	
		1 017	15330	10220	19,988 79	15,220 14	
		0 833	3220	2100	3,557 82	2,552 03	
		0 740	2870	1890	2,701 65	2,021 17	
Linge de table. . .		2 095	5840	3920	24,070 14	18,378 92	
	1 745	2480	1680	8,643 30	6,593 16		
	1 396	720	560	2,012 04	1,767 36		
	1 047	22960	15200	48,325 90	36,069 00		
	0 800	28000	18640	44,940 "	33,719 76		
Totaux.			3311540	2665570	6,013,164 56	5,410,936 26	

Arrondissemens.	désignation des toiles.	largeur moyenne	N O M B R E de mètres de toiles fabriquées.		V A L E U R totale	
			1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	<i>de l'autre part.</i>	mètre. . . .	mètres. 3311540	mètres. 2665570	fr. c. 6,013,164 56	fr. c. 5,410,936 26
Lille. . .	Toiles à voiles. . .	1 110	43200	28800	80,464 32	60,460 "
	Toiles à sacs. . .	1 017	76800	51200	135,912 08	102,656 "
	Toiles de ménage. . .	0 710	87500	66720	73,718 75	64,224 72
Cambr. . .	Toiles de ménage. . .	0 725	146304	157771	181,545 12	220,716 30
Avesnes . .	Toiles de ménage. . .	0 900	212500	189900	315,239 43	323,570 61
Donai . .	Toiles de ménage. . .	1 070	68176	0 011	120,616 96	124,208 03
Totaux. . .			3940090	3221972	6,924,732 32	6,306,851 92

N. B. En 1782, une manufacture de toiles à voiles pour les vaisseaux avait été établie au lieu nommé *Coppennax-Fort*, sur le canal entre Bourbourg et Dunkerque, premier arrondissement; cette manufacture avait un moulin à battre le chanvre à l'instar de ceux de Hollande.

Il en sortait des toiles à voiles fabriquées, avec un fil plus fort que celui employé en Hollande, qui se déchiraient moins que les toiles à voiles de ce dernier pays; elles n'en avaient cependant ni le coup-d'œil, ni l'apprêt, les Hollandais blanchissant les leurs. Du reste, c'étaient les mêmes dimensions et les mêmes prix. Cette manufacture n'a cependant pu se soutenir qu'environ 11 ans. On prétend que les Hollandais, jaloux de cet établissement, avaient, pour le faire tomber, affecté de fixer le prix de leurs toiles, au-dessous de la valeur intrinsèque de celle du citoyen *Cova*; (c'était le nom de l'entrepreneur). Un pareil établissement serait bien utile pour affranchir cette partie des côtes, du tribut qu'elle porte tous les ans aux manufactures de Hollande et de Russie.

D É P E N S E S.

Arrondissements	ARTICLES de dépense.	Q U A N T I T É.		V A L E U R.	
		1789.	An 9.	1789.	An 9.
		kilog.	kilog.	fr. c.	fr. c.
Bergues.	Fil de lin	23545 20	23642 40	65,926 56	70,627 20
	Main-d'œuvre . . .	" "	" "	35,160 "	43,280 "
	Entretien des mé- tiers.	" "	" "	153 40	194 40
	Fil d'étoupes. . . .	17760 4	158646 932	248,645 60	237,970 40
Hazebrouck.	Fil de lin.	829519 64	716498 47	2,322,655 "	2,149,495 41
	Dito plus fin pour linge de table . . .	95901 67	57974 30	322,229 60	208,707 48
	Main-d'œuvre . . .	" "	" "	1,585,249 60	1,623,300 80
	Entretien des mé- tiers.	" "	" "	7,589 25	8,494 07
Lille.	Fil d'étoupes. . . .	44615 40	33096 808	62,451 56	49,645 22
	Fil de lin.	366024 96	231327 543	1,024,869 89	693,982 63
	Dito plus fin pour linge de table . . .	5406 20	14173 80	18,164 83	51,025 68
	Main-d'œuvre . . .	" "	" "	607,416 40	498,804 40
Cambrai.	Entretien des mé- tiers.	" "	" "	2,803 02	2,529 29
	Fil de lin.	42147 70	44522 98	118,013 54	133,568 94
	Main-d'œuvre . . .	" "	" "	67,209 30	86,774 05
	Entretien des mé- tiers.	" "	" "	323 38	373 31
Avesnes.	Fil de lin.	74445 76	66521 97	208,448 13	199,565 91
	Main-d'œuvre . . .	" "	" "	106,260 "	13,435 "
	Entretien des mé- tiers.	" "	" "	531 30	569 70
	Fil de lin.	28395 30	25827 58	79,506 84	77,482 74
Douai.	Main-d'œuvre . . .	" "	" "	40,905 60	46,508 25
	Entretien des mé- tiers.	" "	" "	204 52	217 04
TOTAUX.				6,924,732 32	6,306,811 92

Toiles de fil de lin en couleur.

Ces toiles sont les *toiles à matelas*, les *gingas* et les *toiles dites fils d'épreuve*.

On appelle *gingas* une toile à carreaux beaucoup plus petits que ne le sont ceux des toiles à matelas, et qui est spécialement destinée pour les îles où elle est en partie convertie en chemises.

Les toiles *fils d'épreuve*, dites autrement *toiles de Harlem*, sont un *gingas* superfin qui à 25 à 26 pouces (67 à 70 centimètres) de large, et qui se fabrique spécialement à Halluin. On en compte cent métiers battans, donnant environ 2500 pièces par an.

C'est encore dans l'arrondissement de Lille que l'on trouve exclusivement cette fabrique; elle y occupait en 1789 douze cens métiers battans, activés par soixante-dix à quatre-vingt fabricans. En l'an 9 le nombre des derniers était réduit à trente, et celui des métiers battans à 444.

Lille, Comines et Halluin sont les seuls endroits où l'on fasse des toiles à matelas; les toiles, *fils d'épreuve* se tissent à Lille et à Halluin, et les *gingas* à Lille. Ces trois communes se partagent ainsi les métiers battans occupés à la fabrication de ces trois variétés de toiles:

	1789.	AN 9.
<i>Métiers battans.</i>		
Lille.	980.	320.
Comines.	40.	24.
Halluin	180.	100.
TOTAL	1200.	444.

Le tableau qui termine cet article fait connaître les quantités que chaque commune fabrique; il fait aussi apercevoir qu'avant la guerre maritime

on fabriquait au-delà d'un tiers de plus de gingas que de toiles à matelas.

Un ouvrier peut, en treize, quatorze et quinze jours, fabriquer une pièce de ces sortes de toiles, c'est-à-dire vingt-cinq pièces par année.

Il y a, à chaque métier battant, un ouvrier et un aide; ce dernier peut être un enfant ou un vieillard, dont le salaire, proportionné à ses moyens de travail, n'excède guères le tiers du prix de la journée du tisserand, et souvent n'en est que le sixième.

Le fil dont on se sert pour la fabrication de ces toiles est du fil de *lin de gros*, qui, en tous les tems, s'est acheté aux marchés de Bailleul et à ceux de la ci-devant Flandre maritime. On en emploie aussi d'Allemagne, mais très-peu.

Avant de l'employer, il est toujours teint ou blanchi. Il se teint le plus communément en bleu plus ou moins foncé, quelque peu en vert, rouge, jaune, aurore. On emploie, pour le teindre, l'indigo tiré d'Espagne et d'Amérique, la garance de Zélande, la couperose en partie de France et en majeure partie d'Angleterre, le roucou, la gaude, le bois jaune, le fernambouc, le campêche, le vert-de-gris et l'alun.

Les toiles à matelas ont de 28 à 42 pouces de largeur, (74 à 113 centimètres); les gingas et fils d'épreuve de 23 à 30 pouces, (62 à 81 centimètres); les prix suivent la même nuance. Ils ont été, en 1789, dans les proportions suivantes :

Toiles à matelas.

	pouces,	mètres,	fr.	cent.	
Largeur de	28	(0, 70)	. . .	1	9 le mètre.
	30	(0, 81)	. . .	1	22.
	33	(0, 89)	. . .	1	34.
	37	(1, 01)	. . .	1	47.
	42	(1, 14)	. . .	1	60.

Gingas.

	pouces.	mètres.	fr.	cent.
Largeur de {	23	(0, 62) . . .	»	88 le mètre.
	27	(0, 73) . . .	1	5.
	30	(0, 81) . . .	1	18.

En l'an 9, les gingas n'avaient pas encore repris de cours, et les toiles à matelas n'étaient augmentées que de 15 à 25 centimes au mètre : augmentation peu proportionnée à celle du prix des matières premières. Cet état de chose est dû à ce que les débouchés d'exportation n'étaient pas encore ouverts.

En 1789, un trentième se consommait dans le département et environ douze trentièmes s'expédiaient pour l'intérieur de la France, et le reste, surtout en gingas, s'expédiait pour nos possessions en Amérique, ainsi que pour la partie espagnole, par les ports de Marseille, Bordeaux, Nantes et le Havre, par l'entremise et pour le compte des négocians de ces villes.

Une partie de gingas était convertie en chemises avant l'expédition ; ce qui procurait encore un surcroît de bénéfice en main-d'œuvre. Les *filis d'épreuve* se réduisaient en petites pièces que l'on nommait *livrets*.

En l'an 9, rien ne passait encore à l'étranger. Depuis lors l'Amérique en a peu tiré.

Une autre entrave bien forte à la restauration de cette fabrique, c'est la concurrence à soutenir contre celle d'Allemagne. En effet, malgré la prohibition, cette dernière a su introduire ses toiles en France et dans les îles à la faveur de la fraude et des ports francs ; le rétablissement de la fabrique des gingas du département est attaché à l'efficacité des mesures qui seront prises pour repousser les gingas d'Allemagne.

Cette manufacture n'a jamais été assujétie à des réglemens sur les dimensions et la qualité.

Tableau de la fabrication des toiles, diles à matelas, gingas et fils d'épreuve, dans le département du Nord.

Désignation des Toiles.	Situation des Fabriques.	Nombre de pièces fabriquées.		Terme moyen de la .		Valeur totale.	
		1789.	An 9.	Largeur.	Longueur.	1789.	An 9.
TOILES diles à Matelas..	Lille.....	7500.	5000.	mètres. 1.	mètres. 95.	fr. 1,543,750.	fr. 898,225.
	Halluin.....	4000.	500.	}	}		
	Communes....	1000.	600.				
	Gingas.....	15000.	2500.	0,70.	95.	1,396,500	285,000.
Fils d'épreuve.	Lille.....	2000.	500.	}	}		
	Halluin.....	500.	2000.				
Totaux.....		30000.	11100.			3,211,000.	1,515,725.

D É P E N S E S.

Désignation des Toiles.	A R T I C L E S de dépense.	QUANTITÉS.		VALEUR.		OBSERVATIONS
		1789.	an 9.	1789.	an 9.	
TOILES à Matelas...	Fils.....	2437,30 kilog. ouvriers.	1189,50 kilog. ouvriers.	fr. 1,121,250	fr. 666,120	Dans l'évaluation du prix des fils, on a eu égard aux frais de blan- chiment, de tein- ture, et au déchet que le fil éprouve par l'une et l'autre de ces opérati- ons.
	Salaires des ouvriers...	835 mètres bat.	410 mètres bat.	225,450	153,750	
	Entretien des métiers bat.	500 kilog.	244 kilog.	6,250	3,660	
	Fils.....	225000 ouvriers.	37500 ouvriers.	1,035,000	210,000	
GINCAS.....	Salaires des ouvriers...	740 mètres bat.	125 mètres bat.	199,800	46,875	
	Entretien des métiers bat.	600 kilog.	100 kilog.	7,500	1,500	
	Fils.....	30000 ouvriers.	30000 ouvriers.	199,500	243,000	
	Salaires des ouvriers...	150 mètres bat.	150 mètres bat.	40,500	56,250	
TOILES à dépreu...	Entretien des métiers bat.	100	100	1,250	1,500	
	Totaux.....	2,886,500	1,382,655	

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr.	fr.
Recette.	3,211,000.	1,515,725.
Dépense.	2,836,500.	1,382,655.
Excédant de la recette sur la dépense	fr. 374,500.	fr. 133,070.

Fabriques de cordons et rubans de fil.

Cette fabrique existe à Lille, à Comines, troisième arrondissement, (dans cette dernière ville depuis 1718). Autrefois elle s'étendait à Steenvoorde, deuxième arrondissement; mais elle est presque tombée dans ce dernier lieu.

Nombre de métiers battans.

	1789.	An 9.
Lille.	30.	15.
Comines	100.	100.
Bailleul.	2.	2.
Steenvoorde.	7.	8.
Total.	139.	125.

Chaque métier occupe deux ouvriers: un pour tisser, l'autre pour la préparation des matières. Ces ouvriers gagnaient 1 franc par jour; aujourd'hui ils

peuvent bien gagner moitié en sus. Il y a de ces métiers qui fabriquent quarante rubans étroits à la fois ; d'autres 24, 20, 16, 12, suivant la largeur.

Les fils de lin en gris ou teints sont la matière première de cette fabrique. Ils s'achètent aux marchés de Lille et de Bailleul. La teinture se donne au fil avant d'être employé.

On distingue ici deux sortes de cordons ou rubans de fil fabriqués dans le département du Nord : le *commun*, dont la pièce contient 24 aunes de 26 ponces, (16 mètres 89 cent.), sur une largeur de 12 jusqu'à 25 millimètres ; et les cordons ou rubans fins, en uni et en croisé, dont la pièce ne contient que moitié de la longueur de celle du commun. Moitié des cordons qui se fabriquent à Lille reste en gris, l'autre moitié est en bleu et rouge faux teint. Douze pièces assorties, que l'on nomme *grosse*, pèsent environ 1 kilogrammes 375 ; la grosse vaut environ 5 fr. 40 cent.

A Comines, où nous avons vu que les cordons sont d'une qualité supérieure, on fabrique en uni et en croisé, tant en blanc qu'en toutes couleurs. La grosse n'y pèse que 4 hectogrammes 375, et est du prix moyen de 3 fr. 30 cent. Les pièces ne sont que de la demi-longueur.

Le fil qui est employé aux cordons communs de Lille pouvait coûter, en l'an 9, 2 fr. 50 cent. le kilogramme. Celui dont on se sert à Comines est plus cher : on peut évaluer à 9 fr. 50 cent. le kil. Le prix des cinq sixièmes de la quantité qui y est employée est à 3 fr. 50 cent. ; le prix de l'autre un sixième.

Le peu qui se fabrique de cordons dans l'arrondissement d'Hazebrouck, est dans les mêmes dimensions en longueur qu'à Comines ; mais la majeure partie de la fabrication est dans les moindres

largeurs : ce qui en diminue le prix. Le fil employé est du prix moyen de 4 fr. 50 cent. le kilog. : on fabrique presque tout en blanc. Le prix moyen de la grosse de cordons fabriqués de cet arrondissement peut être évalué à 2 fr.

La totalité des cordons fabriqués dans le département se consomme dans le département et ceux environnans. En tems de paix, on en fait quelques envois dans les Indes.

Cette fabrication a subi peu de variations depuis la révolution. En 1789, la main-d'œuvre, surtout celle des ouvriers tisserands, était à meilleur compte ; mais alors on faisait beaucoup plus d'uni que de croisé ; et dans les unis, il entre plus de fil fin et moins de gros : c'est ce qui fait que les prix sont restés à peu près les mêmes.

Tableau de la fabrication des cordons et rubans en fil de lin dans le département du Nord.

P R O D U I T S.

SITUATION des FABRIQUES.	NOMBRE de grosses fabriquées en l'an 9.	V A L E U R totale.
Bailleul.....	2543.	5,086. ^{fr.}
Steenvoorde.....	4950.	9,900.
Lille.....	16800.	90,720.
Comines.....	104500.	553,850.
Totaux.....	128793.	659,556.

D É P E N S E S.

Objets de la dépense.	QUANTITÉ.	VALEUR.
Fil de lin, à 2 fr. 50 c. le kilog..	^{kil.} 23,100.	^{francs.} 57,750 »
<i>Dito</i> , à 3 fr. 50 centimes....	7,620.	26,670 »
<i>Dito</i> , à 4 fr. 50 centimes....	1,100.	4,950 »
<i>Dito</i> , à 9 fr. 50 centimes.....	38,099.	361,940 50.
Salaire des ouvriers.....	^{ouv.} 411.	115,650 »
Frais de teinture.....	»	22,730 »
Entretien des métiers et ustensiles.....		2,320 »
Total.....		592,010 50.

B A L A N C E.

Recette.	^{fr.} 659,556 »
Dépense.	592,010 50.
Excédant de la recette sur la dépense.	67,545 50.

Fabrique de lacets à Lille.

Il n'y a pas longtemps encore qu'on ne connaissait en France, d'autre manière de faire des lacets que celle du carreau; encore n'en fabriquait-on que dans quelques hôpitaux. Aussi étions-nous, pour cet article, dans une dépendance entière des Allemands.

Une machine d'une invention récente donne les moyens d'en fabriquer une quantité considérable à-la-fois; le citoyen *Cuvelier*, fils de l'ancien fabricant de soierie de ce nom à Lille, a trouvé le moyen de perfectionner cette mécanique. Mue par un seul cheval, elle fabrique avec 2 ou 3 ouvriers, 3000 à 4000 aunes de France (3564 à 4752 mètres) de lacets dans un jour. Il a établi cette fabrique dans l'emplacement de la manufacture de soierie de son père, que les circonstances de la guerre ont détruite. Il a la certitude qu'avec un terrain plus considérable que celui qu'il a, il pourrait tripler et même quadrupler cette quantité, en n'employant toujours qu'un seul cheval, sauf le relais, mais en y proportionnant le nombre d'ouvriers. C'est un argument nouveau en faveur des machines dont le double avantage est de perfectionner les étoffes et d'en diminuer le prix, de manière à ne redouter aucune concurrence.

Deux fabriques de lacets de ce genre existent dans ce moment à Lille; elles occupent 20 ouvriers qui gagnent 1 fr. 50 c., et fabriquent environ 600 pièces de lacets par jour.

La pièce contient 36 lacets longs d'un mètre 188 (une aune de France) l'un.

Douze pièces font une grosse, qui peut peser 8 hectogrammes 566 ($\frac{7}{4}$ poids de marc).

La fabrication dans les deux fabriques se monte à environ 15000 grosses de lacets, ou 180000 pièces qui absorbent 12849 kil. de fil, (26250 liv. poids de marc). Le fil que l'on emploie pour faire des lacets est le fil de *lin de gros* du pays, que l'on achète sur les marchés publics, au prix de 3 fr. 15 c. à 4 fr. le kilog.

Les lacets fabriqués dans le département sont tous pour la consommation intérieure: encore n'y suffisent-ils pas. Cette fabrique mérite d'être encouragée dans

dans un pays où la matière première est une production abondante du sol.

R E C E T T E.

15000 grosses de lacets de toutes qualités et couleurs, à 5 fr. 50 c., ci . .	fr. c. 82,500 »
---	--------------------

D É P E N S E S.

12849 kilogr. de fil de lin à 3 fr. 20 c.	41,116 80.
Teinture à 1 fr. 50 c. la grosse, à cause de la couleur rose	22,500 »
20 ouvriers à 450 fr. par an.	9,000 »
Entretien des machines, ustensiles, etc	1,500 »

TOTAL 74,116 80.

B A L A N C E.

Recette	82,500 »
Dépense.	74,116 80.
Excédant de la recette.	8,383 20.

Fabriques de toiles faites de lin de fin.

Ces fabriques sont celle de toilettes et celle de la dentelle.

Toilettes.

On appelle *toilettes*, dans ce département, les toiles connues sous les noms de *batistes*, *gazes* ou *clairs à jour*, et *linons* ou *clairs unis*, pour le tissu desquelles on n'emploie que de ce beau fil dit de *mulquinerie*, dont il a été parlé précédemment. La fabrication de ces toilettes a pris naissance dans les provinces qui forment aujourd'hui le département du Nord. Unique en Europe, cette fabrique n'a point de rivale dans le monde entier, et elle tient tellement au sol qui l'a vu naître, qu'elle n'a

pu, jusqu'à présent, être transportée ailleurs. Lors des persécutions religieuses qui ont précédé et suivi, dans les provinces Beligiques, la révocation de l'édit de Nantes de 1685, un grand nombre d'ouvriers fugitifs du Cambresis portèrent en Ecosse leurs métiers, leur industrie; mais sous l'influence de ce ciel étranger, ils ne réussirent point à donner à leurs toiles le degré de perfection qu'elles recevaient d'eux dans leur terre natale. Les Anglais n'ont pas été plus heureux dans des tentatives faites à différentes reprises. C'est en vain que, tout récemment encore, ils ont cru trouver dans l'émigration momentanée de plusieurs ouvriers pendant la révolution, l'occasion favorable d'enlever ce genre précieux d'industrie à un département duquel ils se sont trouvés assez heureux de recevoir jadis l'art de fabriquer des draps; c'est en vain qu'ils ont attiré chez eux nos fabricans de toilettes, sous-tiré, par la fraude, nos fils de mulquinerie : pour l'éternel désespoir de ces insulaires envieux, nos fils les plus fins employés par nos bras les mieux exercés, n'ont donné, en Angleterre et en Irlande, qu'une toile ordinaire. Les Anglais n'ont jamais pu atteindre les qualités qui passent le prix de 60 francs.

J'aurais voulu pouvoir préciser l'époque de la naissance de cette belle fabrique; mais, soit qu'on ait négligé de tenir des notes dans des tems où les sciences économiques n'étaient rien, soit que le bras du tems ou de la révolution ait anéanti les monumens, il ne reste de bien certain, sur cet objet, que la louable rivalité qui existe entre les villes de Valenciennes et de Cambrai, lesquelles prétendent l'une et l'autre à l'honneur d'avoir été le berceau des *toilettes*.

C'est, disent les fabricans de Valenciennes, dans le territoire de saint-Amand et dans la partie du

ci-devant Haynaut contigue à la Flandre jusqu'à la hauteur de Valenciennes, que se cultive exclusivement ce superbe lin *de fin* qui est destiné à la fabrication des toilettes; c'est donc à Valenciennes qu'on a dû naturellement avoir la première idée de tirer parti de cette production précieuse.

Nous sommes, disent les fabricans de Cambrai, restés en possession de confectionner ce qu'il y a de plus beau, de plus fin, non-seulement en batistes, mais encore en linons et gazes. Ce sont des pièces de la fabrique de Cambrai qui ont été encouragées par une médaille à l'exposition nationale de l'an 10; celles admises en l'an 9 étaient de la même fabrique; c'est presque exclusivement des ateliers du Cambresis que sont sorties les pièces présentées à l'exposition par les villes voisines. Cambrai doit donc prétendre à l'honneur d'être l'antique chef-lieu de cette fabrique.

On sait que, pour concilier des prétentions d'une nature aussi louable entre les villes de Mayence et de Strasbourg à l'occasion de l'invention de l'imprimerie, des auteurs respectables font faire la découverte des caractères mobiles dans la ville de *Strasbourg*, par un ouvrier natif de la ville de *Mayence*; un pareil tempéramment est employé pour accorder Valenciennes et Cambrai. Ce fut, dit-on, le nommé *Batiste Cambrai*, du village de *Cantaing* près Cambrai, qui tissa à Valenciennes les premières toilettes; de-là les noms de *Batistes de Cambrai*, que l'on donne indifféremment dans le commerce à ces tissus légers.

Quoiqu'il en soit de l'authenticité de cette origine prétendue, il me semble qu'il y a un autre moyen de rendre à Valenciennes et à Cambrai ce qui leur appartient, en conciliant à-la-fois leurs intérêts réciproques. La ville de Cambrai avoue que, quoique

placée à portée des récoltes du plus beau lin et de la fabrication la plus perfectionnée, ses maisons de commerce étaient trop rares pour faire beaucoup d'affaires. L'administration d'alors, des préjugés religieux, et plus encore la stagnation des capitaux dans une ville peuplée de prêtres, avaient repoussé plusieurs négocians que la position de la ville appelait dans ses murs. Saint-Quentin et Valenciennes, profitant de ces fautes et concourant dans les achats, s'emparèrent de la plus forte partie des expéditions, attirèrent une portion considérable des affaires, établissant des entrepôts à Cambrai même. On sait que les expéditions faites par le seul commerce de Valenciennes se sont élevées, dans quelques années, à 150 et même 180000 pièces.

On peut donc dire que Cambrai est le centre de la fabrication, et Valenciennes celui du commerce des toilettes dans le département du Nord.

Batiste Cambrai vivait vers l'an 1300; en 1400 on comptait déjà quelques mille fabricans. Depuis, le nombre s'en est accru chaque année; en sorte qu'en 1789, époque de sa plus grande splendeur, cette fabrique occupait en Flandre, Haynaut, Cambresis, Artois, Picardie, Santerre, Soissonnais et Thiérarche, plus de 150,000 âmes, et comptait plus de 14000 métiers battans.

Une circonstance qui distingue éminemment la fabrique des toilettes et la rend précieuse pour le pays, c'est que le lin qui lui est propre se récolte dans le pays, et ne peut se récolter ailleurs; il est façonné et filé dans le pays par des personnes du pays; le blanchiment se fait dans le pays; les articles tirés de l'étranger en graine de lin de Riga, potasse, cassots, que l'on tire de Hollande, du Danemarck et d'Amérique, n'équivalent pas au 20.^{me} de cette vente, quelque désavantage que la dernière

guerre ait apporté dans la balance commerciale. Ainsi, le prix des matières premières, celui de la main-d'œuvre, et les bénéfices du commerce restent dans le pays presque en totalité.

Dans le principe, la fabrication pour le département du Nord était, en quelque sorte, concentrée dans l'enceinte des villes de Valenciennes et de Cambrai; il existait très-peu de métiers dans les communes rurales; aujourd'hui cette branche d'industrie réside presque exclusivement dans les campagnes, au point qu'il est des communes dans l'arrondissement de Cambrai qui comptent jusqu'à 4 et 500 métiers.

Cette émigration du sein des villes dans les campagnes a eu plusieurs causes.

La première et la principale a été la persécution dirigée par un clergé puissant contre tout ce qui n'était point catholique romain, et le mépris dont ce corps et celui de la noblesse couvraient le négociant et l'honnête artisan. St-Quentin, mieux administré, ouvrit son sein aux persécutés et sut ainsi entrer avec nous dans le partage d'une branche de prospérité qui nous appartenait exclusivement.

A cette première cause commune aux deux villes, il faut ajouter, pour Valenciennes, les octrois excessifs successivement établis qui, en renchérissant les subsistances, ont forcé les ouvriers à désertir la ville pour aller à la campagne trouver des moyens plus faciles d'existence, des loyers moins chers, moins de contributions à payer.

Tableau des communes du département du Nord où il se fabrique des toiles.

ARRONDISSEMENTS.	N O M S des COMMUNES.	NOMBRE DE MUTIERS BATTANS					
		En batistes.		En gazes ou clairs à jour.		En lins ou clairs unis.	
		1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Arrondissement de CAMBRAI.	Avesnes lez-Aub.	433	320
	Audencourt.	34	25	.	.
	Awoingt.....	.	.	33	15	41	30
	Bantouzel.....	60	40
	Beaumont.....	.	18	84	40	.	.
	Beaurain.....	42	33
	Beauvois.....	.	.	104	72	.	.
	Bermerain.....	195	141
	Bertry.....	.	18	129	78	137	107
	Béthencourt.	120	105	14	.	9	.
	Béwillers.....	.	33	73	87	93	.
	Boursies.....	20	12
	Boussières.....	.	22	.	.	134	84
	Briastre.....	.	11	77	40	.	.
	Busigny.....	.	20	114	185	274	75
	Cagnoncle.....	140	99
	Cambrai.....	15	22	27	12	38	11
	Cantaing.....	.	.	40	24	.	.
	Capelle.....	75	65
	Carnières.....	.	23	.	.	220	147
	Catteau (Le)...	.	.	35	40	.	.
	Catenières.....	35	36	54	27	41	17
	Candry.....	.	31	228	253	176	26
	Caullery.....	.	.	53	25	47	41
	Cauroir.....	15	10
	Clary.....	.	16	182	98	162	137
	Crévecœur.....	110	65
	Deheries.....	12	6
	Doignies.....	40	25

ARRONDISSEMENTS.	N O M S des COMMUNES.	NOMBRE DE METIERS BATTANS.					
		En balistes		En gazes ou clairs à jour		En linons ou clairs unis.	
		1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Arrondissement de CAMBRAI.	Elincourt	67	51	83	63	70	56
	Escarmain	164	127
	Esnes	81	31	51	54
	Estourmel	50	32	.	.
	Fontaine-au-pire.	.	9	98	62	78	69
	Fontaine-N.-D. ^e	96	61
	Gonnelieu	82	57	.	.
	Gouzeaucourt...	110	75
	Haucourt	36	14	29	21
	Haussey	428	332
	Honnechy	11	83	61	63	48
	Honnecourt	60	36	.	.
	Inchy	12	180	130	.	.
	Ivuy	50	30
	Lesdain	60	40
	Ligny	144	78	110	101
	Malincourt	41	44	67	31
	Marcoing	60	33
	Maretz	16	137	175	181	59
	Mauroy	5	10	38	29	62	41
	Montigny	10	124	90	.	.
	Montrecoart ...	42	29
	Naves	14	.	.	100	46
	Neuvilly	117	74	.	.	143	126
	Quiévy	262	210	138	115	.	.
	Reumont	6	61	48	55	36
	Ribécourt	20	13
	Rieux	322	250
	Romerics	101	96	.	.	19	.
	Rumilly	20	12
	St.-Aubert	310	250
	St.-Benin	3	.	.	90	68

ARRONDISSEMENTS.	N O M S des COMMUNES.	NOMBRE DE METIERS BATTANS					
		En batis'es.		En gazes ou clairs à jour.		En linons ou clairs unis.	
		1789	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Arrondissement de CAMBRAI.	St.-Hilaire.....	302	235
	St.-Martin.....	118	90
	St.-Pithon.....	270	199
	St.-Souplet.....	.	19	159	123	131	81
	St.-Vaast.....	178	143
	Saulzoir.....	358	276
	Selvigny.....	.	.	54	47	60	40
	Séranvillers.....	.	.	24	15	.	.
	Solesmes.....	320	225
	Somaing.....	84	71
	Troisvilles.....	18	27	77	89	163	84
	Vendegies.....	125	97
	Vertaing.....	164	134
	Viesly.....	117	134	183	58	.	.
	Villers-en-Cauch.	248	192
	Villers-Guislain.	.	20	300	220	.	.
	Villers-Outreau.	.	15	226	171	176	111
	Villers-Plouich..	.	.	44	33	56	27
	Walincourt.....	20	23	157	80	124	118
	Wambaix.....	30	18
Arrondiss. d'AVESNES.	Bavai.....	1
	Baudignies.....	10	8
	Croix.....	2	2
	Maresches.....	6	5
	Neuville.....	36	31
	Poix.....	56	35
	Ruesnes.....	61	50
	Salesches.....	46	34
	Sepmeries.....	5	5
	Vendegies-au-B.	92	70

ARRONDISSEMENTS.	N O M S des COMMUNES.	NOMBRE DE METIERS BATTANS					
		En batistes.		En gazes ou clairs à jour.		En linons ou clairs unis.	
		1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Arrondissement de DOUAI.	Amand (St.)..	.	1
	Autres.....	6	6
	Aulnoy.....	1
	Avesnes-le-Sec .	46	32
	Haspres.....	234	207
	Neuville.....	10
	Onnaing.....	4	4
	Préseau.....	6	5
	Prouvy.....	.	4
	Quaroube.....	1	1
	Thiant.....	72	49
	Valencienne.....	369	48	22	5	52	8
	Verchain.....	81	62

RÉCAPITULATION.

ARRONDISSEMENTS.	NOMBRE des communes	NOMBRE DES METIERS BATTANS.					
		En batistes.		En gazes ou clairs à jour.		En linons ou clairs unis.	
		1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Cambrai..	81.	5455	4582.	3941.	2962.	3633	2179.
Avesnes. .	10.	315.	240.	"	"	"	"
Douai. . .	13.	850.	419.	22.	5.	52.	8.
	104.	6620.	5241.	3963.	2967.	3685.	2187.

On voit, comme je l'ai dit, que le centre de la fabrique des batistes est l'arrondissement de Cambrai, où elle s'étend à 81 communes sur 117, et que les arrondissemens d'Avesnes et de Douai n'y prennent part que dans celles de leurs communes qui environnent Cambrai et Valenciennes, et encore pour les batistes seulement. Dans toutes ces communes la presque totalité de la population est occupée à ce genre de travail; les cultivateurs mêmes y sont adonnés pour la plupart dans les tems morts pour l'agriculture.

Pour l'intelligence de ce qui me reste à dire sur la belle fabrique des toilettes, autant que pour donner une idée de la dextérité et de l'inaltérable patience des ouvriers du département, je crois devoir placer ici quelques détails sur l'économie intérieure de la fabrique et sur les chefs-d'œuvres presque miraculeux qui sont sortis de dessus ses métiers.

On appelle *compte* le degré de finesse d'une toilette, eu égard à sa longueur et à sa largeur.

Le degré de finesse d'une toilette se détermine par la quantité de *quarts* de fils qui composent la chaîne. Ainsi, une batiste dans laquelle il entre dix-huit quarts de chaîne, est dite en *dix-huit*, etc.

On appelle, comme je l'ai déjà dit précédemment, *quart* de fil, la longueur de l'ourdissoir mesurée vingt-cinq fois par un écheveau de huit fils; de sorte que l'ourdissoir ayant quinze aunes de France, ou 17 mètres 88 centimètres, le quart de fil représente deux cens fils tendus sur une longueur de 17 mètres 88 centimètres, ou un seul fil de la longueur de trois mille aunes de France, ou 3576 mètres.

L'ourdissoir est ordinairement réduit pour les batistes à la longueur de douze aunes et demie de France, parce que c'est de cette longueur que se

font le plus souvent les batistes; alors le quart de fil est de trente fois cette longueur parcourue par un écheveau de huit fils : ce qui donne deux cent quarante fils de douze aunes et demie, et ne change rien à la longueur totale de ce qu'on appelle quart de fil, qui est toujours fixée à trois mille aunes.

Les fils de la chaîne sont soutenus par deux lames de *lissettes* disposées verticalement, et qui s'élèvent et s'abaissent tour à tour, ainsi que les fils qu'elles dirigent; elles sont divisées uniformément en parties appelées *points de lame*.

Chaque point de lame contient vingt lissettes; chaque lissette dirige un fil, de sorte que cinq points de lame dirigent cent fils; et comme il y a deux lames semblables, elles dirigent ensemble deux cents fils, ou un *quart* par chaque section de cinq points de lame.

Les fils sont reçus deux à deux dans le *rot*, qui est ainsi appelé parce qu'il est composé de fines lames de roseau : on sent que ces lames sont d'autant plus minces que le nombre en est plus grand, et que ce nombre est égal à la moitié des fils qui composent la chaîne.

On fabrique, dans les arrondissemens du département du Nord, des toiles de différens *comptes* ou degré de finesse; savoir :

Batistes. Depuis 10 jusqu'à 28; et il a été fabriqué, par les soins du citoyen *Boniface*, de Cambrai, des batistes présentées à l'exposition jusqu'au compte 32.

On fabrique peu de pièces de cette finesse, parce qu'on les demande rarement : on a seulement prouvé par là jusqu'à quel point la perfection de cette fabrique pouvait être portée.

Gazes ou clairs à jour. Depuis 4 jusqu'à 16.

Linons ou clairs unis. Depuis 15 jusqu'à 36, en les supposant de la largeur d'une aune de France;

mais comme on fait beaucoup de clairs de $\frac{2}{3}$, $\frac{3}{4}$, $\frac{7}{8}$ et quelquefois de $\frac{5}{4}$, les comptes peuvent varier sans que le degré de finesse change. Une pièce de clair en 18, par exemple, de $\frac{2}{4}$ de large, sera aussi fine qu'une pièce en 24, d'une aune de largeur.

La pièce de batiste porte ordinairement en longueur douze aunes et demie de France, ou 14 mètres 90 centimètres, et en largeur $\frac{2}{3}$ de la même aune, ou 794 millimètres.

La pièce de gaze, ou clair à jour, porte ordinairement en longueur quatorze aunes et demie, ou 17 mètres 284 millimètres, et en largeur $\frac{3}{4}$ de la même aune, ou 894 millimètres.

La pièce de linon clair tire ordinairement quinze aunes, ou 17 mètres 82 centimètres. Ses largeurs ordinaires sont $\frac{2}{3}$, $\frac{3}{4}$, $\frac{7}{8}$, $\frac{4}{4}$, $\frac{5}{4}$ de l'aune de France.

Quant aux poids des fils employés à la fabrication des toilettes, il doit diminuer à peu près en raison de ce que les comptes ou degrés de finesse augmentent.

Le poids que l'on emploie pour peser le fil de mulquinerie est l'once; elle est le quart de l'once poids de marc. L'once de mulquinerie se subdivise en quatre sixains.

Le poids spécifique du fil s'entend toujours du quart ou des trois mille aunes entre les différents degrés de finesse des pièces fabriquées.

Avant les citoyens *Boniface* et compagnie de Cambrai, dont le commerce se fait principalement à l'étranger, le plus haut degré de finesse auquel on fût parvenu dans la fabrique, était de 26 en compte pour la batiste, de 22 pour le linon, de 15 ou 16 pour la gaze : on assure qu'il n'avait jamais été rien tenté qui allât au-delà. Il est le premier qui ait cherché à aller plus loin et qui ait tenté de

faire fabriquer des batistes dans le compte de 28. Le succès qu'il a obtenu, en donnant une nouvelle impulsion à la fabrique, l'a donnée également au commerce.

Pendant plusieurs années on avait cru que c'était là le dernier degré de perfection auquel on put prétendre, lorsqu'en l'an 9 le gouvernement fit un appel honorable à l'industrie française.

Jaloux de répondre à cet appel, les citoyens *Boniface* et compagnie entreprirent une pièce de batiste du compte de 30. Ce premier chef-d'œuvre, dont les plus habiles fabricans avaient jugé l'exécution impossible, produit à l'exposition de l'an 9 avec une pièce de linon en 23, proportion correspondante à celle de la batiste en 30, n'était que le prélude d'un effort plus suprenant encore; les portiques de l'exposition publique des jours complémentaires an 10, ont offert à l'étonnement des étrangers et à l'admiration des nationaux :

- 1.^o Une pièce de batiste du compte de 32;
- 2.^o Une pièce de linon du compte de 26;
- 3.^o Une pièce de gaze en 18.

L'imagination se refuse presque à la pensée de la possibilité d'un pareil travail. En effet, que dans la largeur de deux tiers d'aune (ancienne mesure), on se représente six mille cinq cents et plus de fils, fins comme ceux de l'araignée, tendus, frottés dans cette position avec des brosses pour y appliquer du parement et les rendre plus coulans, passant par les lames du rot et se croisant pour en fermer la trame; comment concevoir qu'ils ne se brisent pas tous à chaque coup de rot qui frappe la trame, et qui est mis en mouvement par un chassis assez fort?

Ce qui est dit ici de la difficulté de la fabrication de la batiste en 32 est applicable à celle du linon

en 26, puisque c'est le même degré de finesse et que le fil est du même poids. On peut dire à peu près la même chose de la gaze en 18.

La pièce de batiste en 32 pesait écrue environ 15 onces poids de marc, et blanchie 12 onces à peu près, et cependant ses dimensions étaient de douze aunes et demie de France (14 mètres 90 centimètres) en longueur; sur deux tiers de la même aune (794 millimètres) de largeur.

Ce chef-d'œuvre n'était pas moins remarquable par son beau blanc; aussi avait-il été confié au blanchisseur *Brabant*, de Cambrai, originaire de Valenciennes, dont la réputation en ce genre est faite depuis longtemps.

Les négocians de Valenciennes ne se montrent pas moins jaloux de perfectionner la fabrique des toilettes, linons, gazes: chaque année une distribution de primes d'encouragement est faite aux fabricans qui ont présenté les trois plus belles pièces de batistes, les trois plus belles pièces de linons et les deux plus belles pièces de gazes.

On travaille les toilettes dans des caves qui tirent leur jour par un chassis de vitrage pratiqué au-dessous de la voûte, sur la rue ou sur une cour, lequel chassis se prolonge sur toute la longueur de la cave. Ces chassis sont inclinés vers le haut, ont à peu près 1 mètre 30 centimètres (4 pieds) de hauteur, et leur inclinaison est d'environ 3 décim. 24 (1 pied). Dans un des panneaux du vitrage, un carreau mobile est pratiqué au moyen duquel on peut recevoir un peu d'air au besoin. Le vitrage entier est recouvert la nuit par des volets de bois assez forts, amovibles et assujétis par une barre de fer transversale que retiennent à chaque extrémité des boutons à clavettes.

Les outils ou métiers sont disposés dans la lon-

gneur de la cave, de manière que l'ouvrier a le jour à sa droite.

Dans les villages on place aussi les métiers dans des rez-de-chaussée, où il y a peu d'air et où le soleil perce difficilement, parce qu'autrement le *parement* sécherait trop vite.

Les métiers sur lesquels se font les batistes, ne diffèrent de ceux des tisserands ordinaires que parce qu'ils sont un peu plus petits et plus doux dans leurs mouvemens, sans quoi le fil ne résisterait pas.

Lorsque la chaîne est mise sur le métier, le mulquinier pare son fil; il se sert, à cet effet, de farine bouillie dans de l'eau jusqu'à consistance de colle. Deux brosses rondes à crins très-courts sont trempées dans cette bouillie, puis on en frotte très-légèrement la chaîne; cette première opération faite, la totalité de la chaîne est frottée légèrement avec une troisième brosse trempée dans du suif fondu et chaud. Le reste du travail se fait à la navette, comme pour la toile ordinaire, avec le fil écreu et simple tel qu'il est sorti des mains de la fileuse. Plus le fil est fin et l'ouvrage serré, plus la toile est estimée, plus elle a de valeur.

Un bon mulquinier peut faire une pièce de batiste en trois semaines; il gagne depuis 15 jusqu'à 20 francs sur cette pièce, suivant la finesse de l'ouvrage et la solidité de son travail. Chaque métier battant occupe ordinairement un élève qui aide l'ouvrier en disposant les trames, c'est-à-dire en dévidant le fil qui y est destiné sur des morceaux de paille, d'où il résulte une espèce de fuseau qui entre dans la navette. A défaut d'élèves, ce sont les femmes qui font cette besogne.

Les garçons vont à l'apprentissage à 11 et 12 ans; à l'âge de 14 ils peuvent gagner 8 à 10 francs par mois; à 18 ans ils gagnent 12 à 16 francs.

Je passe maintenant à l'aperçu de l'importance de la fabrication des toilettes dans le département du Nord.

Il n'était pas aisé de présenter cet aperçu : des inexactitudes, des invraisemblances ne permettant pas de s'en rapporter au travail des maires des communes où l'on fabrique, il a fallu essayer une autre base.

Il est notoire que Valenciennes, Cambrai et St.-Quentin sont les seules communes où l'on blanchisse ces sortes de toiles. La quantité de pièces sorties des blanchisseries de ces trois villes étant connue par les registres des blanchisseurs, il ne s'agissait plus que d'en faire la répartition sous le rapport de l'origine entre les fabriques de Vervins, St.-Quentin, département de l'*Aisne*, Bapaume, département du *Pas-de-Calais*, et celles des arrondissemens de Cambrai, Douai, Avesnes. Des négocians recommandables ont été consultés, et à l'aide des renseignemens fournis par eux, les quantités de toilettes assignées à chaque arrondissement ont été réparties entre les communes où il existe des fabricans, en raison du nombre de métiers battans. Voici les détails de l'opération:

	En 1789.	En l'an 9.
	pièces.	pièces.
Il a été blanchi à Cambrai.	58000.	63000.
A St.-Quentin.	116128.	50361.
A Valenciennes.	160000.	80000.
Total des toilettes blanchies.	334128.	193361.

Il en est provenu En 1789. | En l'an 9.

	pièces.	pièces.
De la fabrique de Vervins .	15000.	8000.
De celle de Bapaume . . .	15000.	8000.
De celle de St.-Quentin (1).	83000.	40000.
De l'arrondissem. de Douai.	13154.	5647.
De l'arrondissem. d'Avesnes.	4410.	3120.
De l'arrondiss. de Cambrai.	205128.	129361.
	335692.	194128.

(1) Dans l'aperçu que je donne ici des quantités de toilettes fabriquées dans le département de l'Aisne, je me trouve au-dessous de près du tiers des quantités portées dans la statistique du même département, publiée en l'an 10 par ordre du ministre de l'intérieur. C'est un sentiment bien louable dans le citoyen *Dauchy*, alors préfet, d'avoir cherché à faire valoir beaucoup, dans cette circonstance, l'industrie de son département.

Il est cependant vrai de dire que la branche de la belle fabrique des toilettes qui s'étend au département de l'Aisne, n'a pas encore atteint la perfection de la fabrique mère, dont le tronc pivote dans le département du Nord son sol natal; que les fils les plus fins employés par les fabricans de l'Aisne, sont achetés dans le département du Nord; et que, si St.-Quentin peut avec justice se glorifier de réussir le mieux dans les pièces dites *de fantaisie*, où le coton tissé avec le lin produit des dessins variés et agréables, cet avantage ne peut pas cependant être opposé aux manufactures de Cambrai et Valenciennes, où la matière première est exclusivement territoriale.

NATURE des toilettes fabriquées dans le département du Nord.	N O M B R E de M É T I E R S.		Q U A N T I T É de pièces de toilettes fabriquées par chaque mètre.		T O T A L des pièces de toilettes fabriquées par tous les métiers.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Balistes	6620	5241	pièces. 14 "	pièces. 13 "	92680	68133
Gazes ou clairs à jour. . . .	3963	2967	17 "	14 09	67375	41548
Linons ou clairs unis. . . .	3685	2187	17 "	13	62645	28447
Totaux. (1). .	14268	10395	222696	138128

<i>Valeur des Toilettes.</i>		1789.	An 9.
		fr. c.	fr. c.
BATISTES en 20.	34 quarts de fil, à 2 fr. en 1789, et 1 fr. 90 cent. en l'an 9.	68 "	64 60.
	Salaires des ouvriers.	18 "	15 "
	Entretien des bâtimens et outils.	2 "	2 "
	Totaux.	88 "	81 60.
	Bénéfice du négociant fabricant.	12 "	8 40.
	Totaux formant la valeur des pièces.	100 "	90 "

(1) Ce tableau présente des quantités de pièces de toilettes fabriquées en 1789, qui excèdent légèrement celles présentées plus haut d'après l'état du blanchiment. Cet excédant qui n'est que de 1564 pièces pour 1789, et 767 pour l'an 9, représente les pièces expédiées en gris, ou qui n'ont pu être blanchies dans l'année.

GAZES ou Clairs à jour, en 10.		1789.	An 9.
		fr. c.	fr. c.
	22 quarts de fil, à 2 fr. en 1789,		
	et 1 fr. 90 cent. en l'an 9.	44 »	41 80.
	Salaires de l'ouvrier.	10 »	8 »
	Entretien des bâtimens et outils.	1 »	1 »
	Totaux.	55 »	50 80.
	Bénéfice du négociant fabricant.	7 »	4 20.
	Totaux formant la valeur des		
	pièces.	62 »	55 »
LINONS ou Clairs unis, supposés de trois quarts de large, en 16.		1789.	An 9.
		fr. c.	fr. c.
	31 quarts de fil, à 2 fr. 50 cent.		
	en 1789, et 2 fr. 25 cent. en		
	l'an 9.	77 50.	69 75.
	Salaires de l'ouvrier.	15 »	12 »
	Entretien de batimens et outils	1 »	1 »
	Totaux.	93 50.	82 75.
	Bénéfice du négociant fabric..	10 50.	4 25.
	Totaux formant la valeur		
	des pièces.	104 »	87 »

Dans les frais de fabrique ne sont pas compris ceux de blanchiment et d'apprêt, qui augmentent la valeur de la pièce sans rien ajouter au bénéfice du négociant fabricant.

Le prix des autres toilettes varie à proportion qu'elles sont plus ou moins fines.

Le commerce des toilettes était, avant la révolution, un objet de plus de 20 millions pour le département du Nord.

Lorsque les mers sont libres et la fabrication florissante, elles s'exportent dans les quatre parties du monde. Cette exportation se fait, tant par eau que par terre, par l'entremise de commissaires établis dans les villes frontières et dans les ports.

On peut évaluer aux neuf dixièmes la portion des toilettes fabriquées dans le département du Nord, qui s'exportent à l'étranger.

L'Angleterre, en tems de paix, est le pays qui fait le plus de demandes, tant pour sa consommation intérieure, que pour porter aux îles orientales et occidentales. Elle tirait ces marchandises par les ports d'Ostende, Dunkerque, et par fraude avant le traité de commerce; sa commission s'élevait, chaque année, à environ. . . ^{pièces.} 40000.

L'Espagne, par Bayonne, par le Havre ou Marseilles, tirait 30000.

L'Allemagne, par Wesel, Trêves, Strasbourg 15000.

L'Italie, par Lyon et Marseille. . . . 15000.

L'Amérique, par le Havre, l'Orient, Bordeaux. 15000.

La Hollande, par la Belgique. . . . 10000.

La Russie, dans tous les ports par les bâtimens en chargement pour le Nord, et à leur défaut, par Wesel, pour Hambourg et Lubeck. 10000.

Le Portugal, par le Havre et Marseilles. 10000.

Les 77696 pièces restantes étaient demandées par la Suisse, la Belgique, la Prusse et autres états, et enfin par la France.

Quelques marchands et négocians tenaient les foires célèbres de l'Europe. Il est bon d'observer ici que les toilettes ne sont pas livrées au commerce en grand directement par ceux qui les fabriquent. Lorsqu'un mulquinier a une ou plusieurs pièces achevées, il vient à Valenciennes ou à Cambrai les mettre en vente; elles sont achetées par les négocians, qui emploient pour cet objet des courtiers et l'ouvrier, du produit de ses toilettes vendues achète du fil pour en recommencer d'autres.

Il est aussi des négocians qui font travailler à leur propre compte en fournissant le fil; cela vient sans doute qu'on leur donne le titre de *fabricans*, quoiqu'ils ne touchent pas à la navette.

On a vu précédemment qu'il y a une grande différence entre la fabrication des toilettes en 1789 et la fabrication en l'an 9. Le nombre des métiers battans n'est pas seulement diminué du tiers; mais chaque métier fabrique moins d'un cinquième qu'en 1789.

C'est sur tout sur les gazes ou clairs à jour que la diminution de fabrication a pesé le plus, par la raison, sans doute, que ces étoffes légères ont cessé de plaire à la déesse de la mode.

Différentes causes ont amené cette stagnation que la paix continentale commence à diminuer:

1.^o Le pays ayant été pendant plus de deux ans le théâtre de la guerre, les ateliers ont été fermés.

2.^o Valenciennes, le chef-lieu du blanchiment des toilettes, ayant été cerné, bombardé, occupé par les Autrichiens, les inondations ont déposé sur

les prairies un limon fétide qui a été cause que les blanchisseurs n'ont pu travailler que difficilement;

3.^o Le discrédit du papier monnaie a été une troisième cause destructive. Avant la guerre, les fabricans étaient assez fortunés pour faire des crédits d'un an et de dix-huit mois sans gêner leur commerce; aux échéances on les a payés en assignats valeur nominale, et alors les paiemens ne représentaient que la moitié ou le quart de la valeur intrinsèque de la toile.

4.^o Pendant l'invasion, le papier monnaie étant proscrit, les fabricans avaient de nouveau stipulé en numéraire; mais, à la rentrée des Français, les négocians ont encore une fois payé en assignats perdant au moins deux tiers, ou bien ils ont émigré sans payer; de sorte que le fabricant, avec le produit de deux ou trois pièces de toilettes qu'il avait confectionnées, ne pouvait plus acheter que le fil nécessaire pour en recommencer une. Ainsi ruinés, à peine pouvaient-ils entretenir un métier ou deux.

5.^o La guerre fermant au commerce de France toutes les voies, les Anglais en ont profité pour inonder la République et l'Europe entière de leurs mousselines, de leurs ourgandis, que les modes grecques et le bon marché ont fait adopter de toutes les femmes.

6.^o On doit aussi ranger au nombre de ces causes, la suppression d'un clergé riche dont le luxe de représentation consommait beaucoup de batistes.

7.^o L'enlèvement furtif de nos fils de mulquinerie que les Anglais soutirent par tous les moyens possibles, est la dernière des causes, et celle dont les effets désastreux peuvent se prolonger le plus si le gouvernement ne parvient pas à la détruire.

Il est vrai, comme je l'ai dit, que les Anglais ne savent fabriquer que du commun en batistes et linon; mais ils n'emploient pas moins ce fil dans leurs qualités inférieures et dans les percales; et ainsi les fabriques de nos éternels rivaux sont alimentées de nos matières premières au détriment des fabriques nationales.

Dans l'origine, les pièces de batistes, de gazes, de linon n'avaient point de longueur ni de largeur fixes. Les fabricans et les étrangers ne pouvaient s'entendre dans leurs marchés; souvent il y avait fraude. Les fabricans, plus occupés de leurs intérêts particuliers que de la prospérité de la fabrique, faisaient des toiles qui n'avaient que de l'apparence; ils n'y mettaient pas la matière nécessaire; elles perdaient au blanchiment moitié de leur valeur: la fabrique, bien loin de prospérer, allait dépérir si on n'eût eu recours à des réglemens.

Le premier qui ait été porté, date du 11 juin 1585. Par ce règlement, le magistrat de Valenciennes fixe les longueur et largeur des toiles, établit des *égards jurés* pour la vérification, leur allouant trois deniers à la pièce de toile pour salaire, et règle en même-tems les jours d'achat.

Ce règlement fut suivi de plusieurs autres en date de 1691, 1715, 1726, 1747, 1751, 1753, 1754, 1762, 1767, 1771, qui renouvellaient les mêmes dispositions, établissaient un ordre relativement aux courtiers, réglaient la formule du serment à prêter par eux, leur cautionnement, leur salaire. Des arrêts du conseil d'état des 12 septembre 1729, 24 juillet 1732 et 16 mai 1737, portant règlement général pour les fabriques de toiles batistes qui existaient dans les provinces de Picardie, Artois, Hainaut, Flandre, Cambresis, ont également déterminé

les dimensions des toiles et établi des bureaux de vérification dans toutes les provinces ci-dessus. Ces arrêts embrassaient dans leurs détails tout ce qui concerne la fabrique, le marchand de lin, le filtier, le rotier, le fabricant et le négociant.

Enfin, des lettres-patentes de 1781 ont donné les derniers réglemens que cette fabrique importante ait reçus avant la révolution. Ces lettres-patentes ne se bornent pas à déterminer les longueurs et largeurs; elles contiennent, en outre, un tarif qui fixe le nombre des fils dont les chaînes des toiles doivent être composées, selon les divers comptes et largeurs, et, comme les précédens réglemens, les soumettent à la vérification des égards, et obligent les fabricans de revêtir leurs toiles, à la tête et à la queue, d'une marque portant pour empreinte leur nom, prénoms, qualités et demeure.

Ce sont ces réglemens qui ont procuré la prospérité de la fabrique; les négocians et fabricans sentent qu'il est de leur intérêt de s'y astreindre de nouveau, notamment à ce que prescrivent l'arrêt du conseil de 1729, et les lettres-patentes des 28 juin et 9 août 1781. Aussi ceux de Valenciennes sont-ils déjà convenus entr'eux de se les rendre obligatoires, sauf quelques modifications (1), et ils ont établi, à cet effet, un bureau d'inspection où l'on

(1) Il était surtout indispensable de faire une addition à l'art. relatif aux largeurs; car les dispositions de ces divers réglemens ne s'étendent qu'aux batis'es et linons de $\frac{3}{8}$ et $\frac{3}{4}$; tandis que depuis on a fait des *batistes* de $\frac{7}{8}$, $\frac{4}{4}$, et des clairs de $\frac{7}{8}$, $\frac{4}{4}$ et $\frac{1}{4}$.

On a dû aussi supprimer l'article qui défend à tous marchands et fabricans de donner à blanchir, et à tous blanchisseurs de

paie par pièce 1 décime, et c'est sur le produit de cette légère prestation, que sont prises les primes d'encouragement dont la distribution a lieu chaque année.

Blanchiment des toilettes.

Les toilettes marquées, comme je viens de le dire, sont portées à la blanchisserie (1), où elles sont

recevoir des toiles avant le 15 mars (24 ventôse), et après le 10 octobre (18 vendémiaire). Cette disposition est très-utile pour obtenir la perfection dans le blanc; mais cet avantage ne paraît pas compenser les entraves qu'elle continuerait à apporter à la fabrication, ni la perte qui en résulterait pour les négocians, dont plusieurs, peu en fonds depuis la révolution, ont besoin de faire agir leurs capitaux plusieurs fois dans une année: ce qu'ils ne pourraient faire en ne donnant à blanchir qu'en ventôse et en vendémiaire; car il faut environ deux mois pour le blanchiment.

Un mois ou deux pour placer les toilettes;

Deux ou trois mois de crédit.

Ainsi, les fonds rentreraient précisément lorsqu'ils ne pourraient plus travailler, et resteraient inactifs pendant cinq à six mois. D'ailleurs, le blanchiment à la minute, suivant les procédés de *Bertholet*, doit être encouragé; et c'est dans l'hiver que son utilité se fait le plus sentir

(1) En 1786 et 1787, il fut expédié beaucoup de batistes écrues pour les Colonies, en partie pour doublures d'habits, en partie pour vestes. Celles destinées à ce dernier usage étaient d'abord brodées à Paris et à Lyon. Ces pièces écrues étaient calendrées.

passées jusqu'à huit fois dans des lessives faites avec des cendres de potasse, dites *cassotes*, que l'on tire de la Pologne ; on coule ces lessives avec de grandes précautions, dans la crainte de brûler les toiles qui, entre chaque lessive, sont frottées par des femmes dans de grands cuiviers, et rincées ensuite dans de l'eau claire. Il est pratiqué, à cet effet, des lavoirs d'eau courante dans les blanchisseries ; cette opération se répète après chaque lessive, dans l'intervalle desquelles les toiles sont étendues sur des prés. Ces prés, qui sont toujours dans l'enclos de la blanchisserie, sont coupés, de distance en distance, de fossés ou canaux que l'on peut remplir et mettre à sec à volonté. La légèreté de ces toiles exige qu'elles soient fixées sur l'herbe : elles le sont à chaque coin et au centre par des piquets auxquels elles adhèrent par un nœud aristement fait. Ainsi étendues, on les arrose continuellement au moyen d'une *écoppe*. C'est un instrument en forme de pelle recourbée, creuse et très-étroite, longue de 22 à 28 décimètres (7 à 8 pieds environ), avec laquelle, d'un seul tems et d'un demi-tour, un homme puise et répand à tour de bras l'eau sur la toile en pluie très-divisée. On arrose de cette manière, très-promptement, beaucoup de toilettes à la fois.

Quand les toilettes ont acquis un certain degré de blancheur, on les coule dans une lessive de lait. On se sert, à cet effet, de celui dont on a ôté la crème, ou de celui qui reste dans les serènes lorsque le beurre est battu, (lait de beurre). Il n'entre pas d'eau dans ces dernières lessives, qui se répètent jusqu'à ce que les toiles aient acquis un blanc parfait. On les passe alors dans du bleu d'azur le plus fin, tiré d'Allemagne ou de Hollande, (celui des raffineries de ce dernier pays est préféré), et on les fait sécher sous des hangards où elles sont sus-

pendues transversalement d'un bout à l'autre, fixées par des épingles à des cordes tendues à cet effet. Les parois de ces hangards sont à jour et garnis de grosses toiles en forme de stores, que l'on lève et baisse à volonté pour donner de l'air et parer à l'intempérie des saisons (1).

On a vu précédemment que, des trois villes où on blanchit les toillettes en France, Valenciennes est celle d'où il en sort le plus. On peut, en effet, regarder cette ville comme le chef-lieu du blanchiment des toillettes; celle qui a communiqué aux deux autres ses procédés et même ses ouvriers.

Brabant, le plus fort blanchisseur de Cambrai, était d'abord blanchisseur à Valenciennes, où il est né. Les blanchisseries n'y ont pas toujours été aussi belles qu'elles le sont aujourd'hui; ce n'était que des chaumières sur de grandes prairies mal découpées, mal arrangées, mal arrosées. A la place de ces chaumières on voit aujourd'hui de grands et beaux bâtimens, environnés de prairies riantes, entrecoupées de canaux distribués avec intelligence.

Batiste Dupuis, mort en, a été le blanchisseur qui a le plus contribué au perfectionnement du blanchiment des batistes. Cet homme laborieux, vigilant et très-habile dans sa profession,

(1) J'ai examiné à Cambrai un de ces hangards; il était couvert en paille. Sur l'étonnement que je manifestai de ce que, dans un établissement aussi beau que la blanchisserie de *Brabant*, on eût adopté une toiture aussi ignoble que dangereuse, on me répondit que c'était à dessein; que ces sortes de toitures étaient bien plus favorables à une sécherie de toillettes, que des toits en dur, dont l'effet est, en été, de communiquer, à certaines heures du jour, une température brûlante, tandis que, sous le chaume, elle est toujours douce et égale.

a donné aux batistes le blanc le plus parfait. Ses contemporains et ses successeurs l'ont parfaitement imité. En considération de son industrie, il a joui d'une exemption limitée de droits d'octrois.

Les *Pochet*, les *Brabant*, les *Cuvelier* ont aussi excellé dans le blanc des toilettes, notamment des linons, et on reconnaît la même habileté dans leurs enfans; on prétend aussi que les eaux de l'Escaut sont excellentes pour cette espèce de blanchiment; le fait, c'est que le blanc de Valenciennes est reconnu pour être si parfait, que les négocians de Cambrai et de St.-Quentin y envoient une partie de leurs toilettes. Cambrai, qui est également placé sur l'Escaut, commence à rivaliser avec Valenciennes. C'est à Cambrai qu'ont été blanchies les pièces en 30 et 32 des expositions nationales des ans 9 et 10.

Il était aussi réservé aux blanchisseurs de Valenciennes, d'appliquer aux toilettes les nouveaux procédés du blanchiment, inventés par *Bertholet*. Le citoyen *Constant* a la gloire d'avoir, le premier, monté un atelier en grand de cette nature pour les toilettes; ses premiers essais datent de 1788. Il les a faits sur ses propres toilettes; car il en était marchand; ils ont été satisfaisans: la toile écrue se décolore facilement, et en peu de jours elle peut être parfaitement blanchie. Cependant l'ancien procédé est encore préféré, en ce que la manipulation y étant plus fréquente et plus longuement répétée, a, dit-on, pour effet de donner un degré de finesse de plus à la toile, en la débarrassant à la longue de ses parties cotonneuses, tandis que les procédés chimiques n'ont pour effet que de décolorer. Pour la même raison, on prétend que ces derniers procédés sont préférables pour le fil, parce qu'ils lui laissent plus de force. Nous verrons plus loin qu'ils sont en effet appli-

qués au blanchiment du fil retors dans l'arrondissement de Lille. Il serait, au reste, difficile de citer un procédé savant ou utile qui n'ait pas été tenté dans l'intéressant département du Nord.

Le citoyen *Constant* active quatre cornues à la-fois, et blanchit avec les nouveaux procédés environ un huitième de ce qui est blanchi à Valenciennes.

Autrefois on ne payait à Valenciennes que 2 fr. 50 c. pour le blanchiment d'une pièce de batiste, et 2 fr. pour une de linon. On verra par le tableau suivant, ces prix déjà bien augmentés en 1789, et ils le sont encore depuis.

Il existait, en 1789, 15 blanchisseries de toilettes dans le département du Nord, dont 12 à Valenciennes, occupant 1000 personnes mâles et femelles, et 3 à Cambrai en occupant 150; aujourd'hui il n'en subsiste plus que 11, dont 8 à Valenciennes, occupant 500 individus mâles et femelles, et 3 à Cambrai, occupant 180 personnes.

Tableau de l'exploitation des blanchisseries de toilettes à Valenciennes et Cambrai.

P R O D U I T S.

Désignation des espèces de toilettes blanchies.	NOMBRE de pièces blanchies.		PRIX TOTAL du blanchiment.		Prix du blanchiment d'une pièce.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
	pièces.	pièces.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.
Batistes	91116	67366	318,906 ,,	269,464 ,,	3 50	4 ,,
Gazes ou clairs à jour	67371	41542	134,742 ,,	87,250 80	2 ,,	2 10
Linons ou clairs unis	62645	28447	140,951 25	71,117 50	2 25	2 50
TOTAUX	221132	137361	594,599 25	427,832 30

(302)
D É P E N S E S.

O B J E T S DE DÉPENSES.	Quantité de la dépense.	
	1789.	AN 9
	fr.	fr. c.
Matières employées au blanchissage et entretien d'ustensiles.....	230,371 »	137,459 »
Salaire des ouvriers.....	171,600 »	147,000 »
Totaux.....	401,971 »	334,459 »

R É C A P I T U L A T I O N.

	1789.	an 9.
	fr. c.	fr. c.
Produit du blanchissage. 594,590 25.		427,832 30.
Dépense..... 401,971 »		334,459 »
	fr. c.	fr. c.
Excédant de la recette sur la dépense	192,619 25.	93,373 30.

On soutient qu'un blanchisseur entendu, qui fait ses provisions dans un tems convenable, qui a soin que chaque chose soit utilisée, que les ustensiles soient bien entretenus et que les ouvriers ne perdent pas leur tems, peut avoir un franc de bénéfice net à chaque pièce qu'il blanchit. Aussi y en a-t-il qui ont fait des fortunes considérables, récompense bien due à l'intelligence et à l'assiduité au travail.

Pliage des toilettes.

Lorsque les toilettes restent dans la ville , elles sont renvoyées de la blanchisserie au marchand sans aucun autre travail ; mais lorsqu'elles ont été envoyées du dehors et qu'elles doivent y retourner , elles sont pliées dans les blanchisseries sur leur largeur en 16 plis pris dans la longueur ; desorte qu'elles forment un paquet large de 4 doigts. Les pièces ainsi pliées sont frappées , pour être applaties avec un outil de bois , plat , carré , en forme de maillet , épais de 4 doigts , et auquel est adapté un manche long d'une coudée. *Ainsi pliées* , elles sont mises dans de grosses toiles en ballots.

Apprêt des toilettes.

Les batistes , clairs et linons se plient avec beaucoup d'art , et très-peu d'ouvriers sont en état de faire ce travail. On arrose toutes les toilettes avec une gomme dont la composition est un secret que les plieurs ou apprêteurs se gardent bien de divulguer. Les pièces sont coupées en demi-pièces , et elles forment , étant pliées , un carré plat qui est mis sous la presse pour être applati , et n'a plus un doigt d'épaisseur lorsqu'il en sort. On met entre les plis de petites houppes de soie rouge ou bleue , et à chaque demi - pièce est attaché un fil au bout duquel pend un morceau de parchemin qui porte la marque du marchand.

L'art du plieur consiste encore à s'assurer que les toiles soient parfaitement sèches avant d'être pliées ; car , pour peu qu'elles aient d'humidité , elles se tachent et se pourrissent. Les marchands prétendent que les apprêteurs doivent les leur garantir ; ces derniers , au contraire , soutiennent que cela ne dépend pas d'eux.

Le prix de l'apprêt d'une batiste est de moitié de celui du blanchiment ; le prix de l'apprêt des gazes et linons est d'un peu moins de moitié du prix du blanchiment des toilettes de la même espèce. La totalité des gazes et linons est soumise aux procédés de l'apprêt, ainsi que la partie des batistes dont la destination est pour l'Angleterre. Quant aux batistes destinées pour la France et les autres parties de l'Europe, elles sont généralement expédiées sans apprêt.

Les toilettes ainsi apprêtées, sont rendues aux négocians qui, lorsqu'ils veulent en faire des envois, se servent d'emballeurs *ad hoc*. On place les marchandises dans des caisses de bois blanc, qu'il faut choisir très-vieux et très-sec, parce que s'il y restait la moindre humidité, les toiles se gâteraient, de même que si elles avaient été pliées étant humides. Avant d'arranger les pièces dans les caisses, elles sont enveloppées dans des papiers bleus ou gris fabriqués exprès. Les ais des caisses sont assemblés avec des chevilles de bois de peur qu'en clouant un ais on ne perce les pièces.

Il y a des apprêteurs à Valenciennes et Cambrai ; leur nombre y est proportionné à celui des pièces de toilettes blanchies dans chaque ville ; chaque atelier d'apprêteur occupe deux ouvriers.

J'ai dit ci-devant que les batistes, clairs et linons étaient marqués en gris ; ces marques s'effacent au blanchiment. Lorsque les négocians, avant la révolution, voulaient en faire des envois dans l'intérieur de la France, ils appelaient les égards, qui venaient y appliquer la marque du commerce avec de l'encre de la chine : cette marque se mettait à l'extrémité de la pièce sur un des coins, souvent même sur un des chefs, afin de ne point la gâter. Le but de cette marque était de faire connaître
l'origine

l'origine de la toilette; mais quand cette marchandise était envoyée directement à l'étranger, cette précaution devenait inutile.

Ces détails paraîtront peut-être longs et minutieux; mais j'ai pensé que je ne pouvais pas m'étendre trop sur une fabrique qui est unique en France et dans le monde entier.

Tableau de la fabrique des toilettes dans le département du Nord.

P R O D U I T S.

Désignation des espèces de toilettes fabriquées.	QUANTITÉ de P I È C E S fabriquées en		Prix moyen d'une pièce, y compris le blanchiment et apprêt.		V A L E U R totale.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Batistes blan- chies, apprêtées	22776	16841	fr. c. 105 50	fr c. 96 25	fr. c. 2,402,868 0	fr. c. 1,620,946 25
Id. blanchies et non apprêtées.	68340	50525	103 50	94 »	7,073,190 0	4,749,350 0
Id. vendues en gris, apprêtées.	1564	767	102 »	92 25	159,528 0	70,755 75
Gazes ou clairs à jour blanchis.	67371	41548	64 80	58 10	4,365,640 80	2,413,938 80
Linons ou cl. unis blanchis. .	62645	28447	107 25	90 60	6,718,676 25	2,577,298 20
Totaux. . .	222696	138123	20,719,903 05	11,432,289 0

OBJETS DE DÉPENSE.	Q U A N T I T É.		V A L E U R.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Fils pour les Batisles Gazes ou clairs à jour.. Linons ou clairs unis..	quarts. 3151120 1482162 1941995	quarts. 2316522 914056 881857	fr. c. 6,302,240 2,064,324 4,854,587	fr. c. 4,401,391 80 1,736,706 40 1,984,178 25
SALAIRES des ou- vriers pour la fabrica- tion des..... Batisles..... Gazes..... Linons.....	ouvriers. 7581 4100 4125	ouvriers. 5911 3248 2419	fr. c. 1,668,240 673,710 939,675	fr. c. 1,021,995 332,384 341,364
ENTRETIEN et achats d'outils pour les..... Batisles..... Gazes..... Linons.....	mètres ballans 6620 3963 3685	mètres ballans 5241 2967 2187	fr. c. 185,360 67,371 62,645	fr. c. 136,266 41,548 28,447
BLANCHIMENT des Batisles..... Gazes..... Linons..... Batisles.....	pièces. 91116 67371 62645 24340	pièces. 67366 41548 28447 17608	fr. c. 318,905 134,742 140,951	fr. c. 269,464 87,250 71,117
PLIAGE et apprêts des Gazes..... Linons.....	67371 62645	41548 28447	fr. c. 48,680 53,896 62,645	fr. c. 39,618 41,548 31,291
Totaux.....	18,478,373 55	10,564,570 45

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	20,719,903 05	11,432,289 »
Dépense	18,478,373 55	10,564,570 45
Excédant de la recette sur la dépense. . .	fr. c. 2,241,529 50.	fr. c. 867,718 55

Ancienne fabrication de toilettes dites Marly.

C'est encore dans le département du Nord qu'a pris naissance cette fabrication, il y a environ 36 ans, dans la commune d'Elincourt, quatrième arrondissement. *Briatte (Jean-Philippe)*, son inventeur, vit encore (an 9). Le *Marly* eut un grand succès pendant environ 20 ans; sa chute n'est due qu'à la mauvaise-foi des contrefacteurs, qui, au lieu du fil retors et double du pays, qui entraient dans le tissage de cette toilette, y ont employé le fil simple et de mauvaise qualité.

Dentelles.

Les villes de Bergues, premier arrondissement, Bailleul, deuxième arrondissement, Lille, troisième arrondissement, et Valenciennes, sixième arrondissement, sont chacune le centre et comme le chef-lieu d'une fabrique de dentelles.

Le premier de ces arrondissemens de fabrication compte 118 dentellières; il n'y en avait que 102 en 1789; il comprend Bergues et Hondschoote. On n'y

fabrique que de la dentelle fonds de Valenciennes, dite *fausse Valenciennes*.

Le second comprend, outre Bailleul, Cassel, Estaires, Hazebrouck, Méteren, Steenwoorde. On y comptait 1269 dentellières, en l'an 9, et 100 de plus en 1789. On n'y fabrique aussi que des *fausses Valenciennes*; à Estaires seulement, moitié des dentellières travaillent le fonds de Paris.

Le troisième comprend, outre la ville de Lille, communes d'Esquermes, Haubourdin, Loos. On y comptait, en 1789, 14000 dentellières, dont 600 à Lille, et 2000 apprenties; en l'an 9, le nombre n'en était plus que de 11000 ouvrières et 600 apprenties.

Dans cet arrondissement, on ne travaille pas sur le fonds des *Valenciennes*, si ce n'est à Esquermes. On en a fait 360 pièces en 1789; $\frac{1}{2}$ était en fonds de Paris; et le reste, fonds de Bruxelles pour les dessins.

Le quatrième arrondissement est formé de la seule ville de Valenciennes; on n'y fabrique que de cette superbe et inimitable dentelle dite *Valenciennes*, dont la solidité égale le précieux de son tissu. Le nombre des dentellières était, en 1789, de 1000; il n'est plus (an 9) que de 250 en activité (1).

Toutes les dentelles fabriquées dans le département du Nord, même celles dites improprement *point de Bruxelles*, sont faites au fuseau, d'un seul réseau et d'un même fil. Ce fil dont la matière première croît dans le pays, y est filé, retordu et blanchi, ce qui est d'un grand avantage. (2) Celles points

(1) Autrefois à Barbençon (arrondissement d'Avesnes), on fabriquait beaucoup de grosses dentelles; aujourd'hui on n'en fait plus.

(2) Avant la révolution, on retordait à Valenciennes le fil

de Paris et de Bruxelles n'offrent rien de particulier ; je me bornerai à présenter ci-après l'aperçu de la fabrication et du commerce auquel elles donnent lieu dans ce département.

Celles dites *Valenciennes* appartiennent exclusivement au sol départemental ; c'est à Valenciennes qu'elles ont pris naissance , il y a plus de deux siècles, sous l'influence du génie de Pierre *Chauvin* et Ignace *Harent*, qui passent pour en être les inventeurs. Depuis cette époque, elles s'y sont bien perfectionnées. Cette belle fabrique est demeurée tellement inhérente au sol, est tellement identifiée en quelque sorte avec le sol, qu'il passe pour constant que, si une pièce était commencée à Valenciennes, puis achevée hors de cette ville, la partie qui n'aurait pas été faite à Valenciennes serait visiblement moins belle, moins fine, moins parfaite que l'autre, quoique continuée par la même ouvrière, avec le même fil, sur le même carreau. Quelle peut être la cause de ce phénomène ? est-ce l'influence de l'atmosphère comme les Valenciennois le prétendent ? De fait, c'est que, jusqu'à-présent, cette dentelle n'a pu être bien imitée dans aucune ville de l'Europe, et que cette fabrique ne s'étend pas, dans le pays, au-delà de l'enceinte de la ville.

Moins brillantes et moins riches que les dentelles dites *point de Malines*, les dentelles de Valenciennes sont cependant plus chères que celles-ci, parce qu'elles sont beaucoup plus solides. Dans les tems où les caprices de la mode étaient moins journaliers, ces dentelles passaient des mères aux enfans, et rivali-

de dentelle pour la fabrique. Ce fil retordu était à trois brins. Aujourd'hui il faut le tirer des départemens réunis ; il a moins de qualité, n'étant retordu qu'à deux brins. On est également dans l'usage de n'employer en dentelles que des fils blanchis à Anvers.

saient avec les bijoux les plus précieux; elles méritent bien, en effet, que l'on en fasse autant de cas, soit que l'on considère la finesse et la perfection des treilles, le tissu égal et solide du plein, l'élégance et la beauté du dessin; soit que l'on s'attache à cette grande solidité qui leur a fait donner, dans toute l'Europe, le nom de *belles et éternelles Valenciennes*. Ajoutez-y la considération du tems qu'il faut pour la fabrication.

Une ouvrière ordinaire emploie environ 10 mois pour faire une paire de manchettes d'hommes en vraie *Valencienne*. Le prix de ces manchettes varie suivant la perfection du travail; il y en a de 120 fr.; il y en a de 300 fr. C'est donc le plus ou moins de perfection du travail de l'ouvrière qui détermine le plus ou le moins de gain qu'elle fait; car la matière première n'est presque rien: à peine entre-t-il pour 15 à 20 fr. de fil dans une paire de manchettes, quelque belle qu'elle soit. Une bonne dentellière gagne facilement 300 fr. par an; il y en a peu qui en gagnent 400: aussi peut-on dire que le principal bénéfice de cette fabrique, n'est pas pour l'ouvrière. Toutes ces dentellières travaillent pour le compte des commerçans en gros établis dans la ville. Ceux-ci ont chacun un certain nombre de dentellières; ils ont leurs dessins qu'ils communiquent à ces dernières; ils fournissent le fil, font des avances, payent des à-comptes sur une pièce, à mesure qu'elle se confectionne; par ce moyen, les ouvrières sont liées au point de ne pouvoir pas travailler pour d'autres, et leur main-d'œuvre est toujours à un prix très-moderé. Que si la pièce étant achevée, le commerçant offre un prix qui ne convienne pas à l'ouvrière, celle-ci a la faculté de retirer sa pièce en payant la valeur du dessin sur lequel elle a travaillé, et restituant les avances qui lui ont été faites. Cela arrive rare-

ment, l'ouvrière devant naturellement craindre de n'avoir plus de nouveaux dessins et de ne pouvoir pas vendre sa dentelle dès qu'elle est finie. Il en résulte qu'elle est absolument dans la dépendance du fabricant.

Une ouvrière dentellière travaille ordinairement depuis 5 heures du matin jusqu'à 8 heures du soir; en hiver elle veille. Celle à qui cette longue journée de travail a rapporté 1 fr. à 1 fr. 25 cent., se trouve bien payée; leur gain ordinaire est de 75 cent. à 1 fr.

Une ouvrière à Lille peut gagner plus, parce que son ouvrage n'exige pas autant de soins, qu'il n'est pas aussi fin, qu'il n'est qu'une treille avec un fil plus gros pour tracer le dessin; elle en peut faire trois ou quatre aunes par jour. A Valenciennes, au contraire, les dentelles présentent un dessin et des fleurs formés d'une espèce de tissu d'un fil fin, égal au moins à celui de la treille; de sorte que, compensation faite des différentes largeurs, on peut à peine en faire un pouce et demi par jour (ancienne mesure).

En général, le travail de la dentelle de Valenciennes est abandonné aux filles; il ne leur convient plus lorsqu'elles deviennent femmes: les soins du ménage ne leur laissent pas la tranquillité nécessaire, ni la délicatesse et la propreté des mains qui sont indispensables.

La fabrique de dentelles de Valenciennes qui comptait, dans ses tems prospères, 3 à 4000 ouvrières, a soutenu sa splendeur jusqu'en 1780. Alors les modes commençant à se succéder rapidement, les dentelles de Bruxelles, Lille, Arras, beaucoup plus communes, plus légères, moins coûteuses, obtinrent la préférence sur le beau fini et la solidité de celles de Valenciennes, et dès ce moment, cette dernière fabrique a eu beaucoup de peine à se soutenir. La

mode, en faisant disparaître les manchettes du costume des hommes, a aussi ajouté au mal depuis la révolution; de sorte que le montant de la fabrication, qui, en 1789, était encore d'environ 300,000 fr., était réduit, en l'an 9, à 50,000 fr.

Le gouvernement, attentif à tout ce qui intéresse la prospérité de l'industrie et des arts, est venu, sur ma demande, au secours de la fabrique de Valenciennes. Le siège subi par cette ville durant la guerre de la liberté, son occupation par l'ennemi, et tous les maux qui en furent la suite, avaient moissonné une grande partie des meilleures ouvrières; l'art précieux du tissage des vraies *Valenciennes* n'était plus qu'un dépôt qui courait risque de dépérir dans les mains du petit nombre de celles qui avaient survécu, parce que la stagnation du commerce et la misère les forçaient à l'inaction. J'ai sollicité et obtenu, à mon arrivée dans ce département, l'autorisation d'établir trois ateliers de fabrication de dentelles, destinés à former des ouvrières. Ces ateliers sont surveillés par des maitresses, qui ont été choisies, de préférence, parmi les filles âgées de 30 ans au moins et de 50 au plus. Un fonds de 4,000 fr. a été fait, pour cet objet, par le ministre de l'intérieur, dès l'an 9, et continué en l'an 10. Les résultats de cet encouragement de la part du gouvernement ont bientôt été sensibles; c'est en partie à l'impulsion qui en est résultée pour la fabrique, qu'a été due la distinction honorable qu'elle a partagée à l'exposition des produits de l'industrie nationale avec celles de l'Agde et du Puy (Haute-Loire). (Une médaille de bronze leur a été accordée en commun).

Les dentelles de Valenciennes n'ont ni largeur ni hauteur fixes; il s'en fabrique depuis 6 lignes (13 millim. 53) de hauteur, jusqu'à 5 pouces et plus.

Les jabots et les manchettes exigent une longueur

d'environ deux aunes et demie de France (2 m. 97). Les dentelles de cette forme se vendent aussi à l'aune pour l'usage des femmes.

Il se fait aussi des coëffures ou bonnets de femmes qu'on appelle *barbes pleines* ; elles sont composées de deux dentelles hautes de 3 à 5 pouces (8 à 13 centimètres), et longues chacune d'une demi-aune environ (50 centim.^s 40) ; et de plus, d'une autre dentelle moins haute, qu'on appelle *papillon*, et qui doit être longue d'environ une aune et demie de France (1 mètre 78).

Ces barbes pleines présentent un double dessin, qui s'arrondit en forme de cul-de-lampe par le bas, et est parsemé de fleurs. Il est facile de sentir que ces sortes de dentelles doivent être plus chères, parce qu'il y a un double travail ; il s'en fait depuis 100 fr. jusqu'à 1,200 fr. et même beaucoup au-delà. Le prix varie suivant la hauteur, la finesse et la beauté de l'ouvrage.

Il n'est donc pas aisé de former un aperçu du produit de la fabrique de dentelle à Valenciennes et de sa dépense. Pour y parvenir approximativement, je l'établirai par aunage. Il est des dentellières qui font 50 aunes (59 mètres 40) de dentelle et plus dans l'année : d'autres qui, travaillant aussi assidûment que ces premières, n'en font pas une demi-aune (59 centim. 40) : cela dépend de la hauteur, de la finesse, de la complication de travail que présente le dessin.

On estime que, communément, une ouvrière peut faire, par an, 5 aunes (5 mètres 94) de dentelles d'un pouce et demi à deux pouces de haut, (4 à 5 centim.^s 41), fine et d'un dessin très-joli, du prix de 72 fr. l'aune (1 mètre 188) ; quoique l'on en fasse plus d'étroite que de haute, on s'accorde à dire que cette quantité, cette hauteur et ce prix moyen peuvent servir de base d'évaluation.

Le fil employé communément à la fabrication des dentelles de Valenciennes est du prix de 25 à 50 fr. et plus l'once (30 grammes 6) : c'est de 817 fr. à 1634 le kilogramme. Une bonne dentellière peut en user, par année, une once que je fixe ici au prix moyen de 36 fr.

Je reviens à la fabrique de Lille; j'ai dit qu'elle comptait en 1789, 14000 ouvrières en dentelles et 2000 apprenties, fabricant ensemble 120000 pièces de dentelles qui pouvaient être ainsi classées pour les prix :

	fr.	fr.
9000 pièces à . .	3 . .	27,000
20000 . . à . .	10 . .	200,000
20000 . . à . .	15 . .	300,000
15000 . . à . .	20 . .	300,000
10000 . . à . .	30 . .	300,000
10000 . . à . .	40 . .	400,000
9000 . . à . .	50 . .	450,000
9000 . . à . .	60 . .	540,000
8000 . . à . .	70 . .	560,000
5000 . . à . .	80 . .	400,000
3000 . . à . .	100 . .	300,000
2000 . . à . .	120 . .	240,000

Total. . 120000, prix moyen 33⁶ 475 4,017,000

On fait aussi à Lille quelques pièces qui vont à 200 et 300 fr., mais c'est en si petite quantité que ce n'est pas la peine de les faire entrer en ligne de compte. On évalue à 30 grammes, (un peu moins d'une once) le poids du fil employé à chaque pièce. Ce fil est un peu plus gros actuellement qu'il ne l'était en 1789. Le nombre de pièces fabriquées en l'an 9 a été de 112000, faites par 11000 ouvrières

et 1000 apprenties. Les 30 grammes de ce fil valaient, en 1789, de 3 fr. 75 cent.^s à 18 fr. On emploie, en outre, dans le fond de Bruxelles, un gros fil plat qui sert à faire sortir le dessin, et qui ne valait, en 1789, que 2 francs 40 cent.^s la poignée. En résumé, le prix moyen du fil employé aux dentelles de Lille, pouvait être évalué à 192 fr. le kilogramme ; aujourd'hui ce prix est augmenté de 30 pour cent. Cependant la dentelle n'a pas augmenté de prix, parce que l'ouvrière emploie un fil de plusieurs numéros plus bas que celui qu'elle employait autrefois ; de manière que la treille de la dentelle est de beaucoup grossie. En raison de cette grosseur du fil, l'ouvrière a aussi élargi cette treille ; ensorte que, malgré l'augmentation, avec la même quantité de fil et moins d'ouvrières, on fait à peu près la même quantité de dentelles.

Les pièces de dentelles de la fabrique de Lille sont en général de 10 à 12 aunes, de 26 pouces (7 à 8 mètres 40).

Suivant la qualité de la dentelle, il est des ouvrières qui font leur pièce par semaine, d'autres mettent six semaines, d'autres trois mois. En 1789, elles ne faisaient guères, par an, que 8 pièces l'une dans l'autre ; actuellement elles en font 10, et cela s'explique par ce qui a été dit plus haut, de l'altération dans la finesse du fil.

La fabrication en l'an 9 n'a été inférieure que d'environ un douzième de ce qu'elle était en 1789 ; en cela la fabrique de Lille est bien moins maltraitée que celle de Valenciennes. En tous tems elle a procuré aux femmes et filles de cette ville populeuse, des moyens assurés de subsistance.

Suit le tableau de la fabrication de dentelles dans le département du Nord :

Nombre de pièces fabriquées en fond de												
Communes.	P A R I S.				V A L E N C I E N N E S.				B R U X E L L E S.			
	1789	An 9	long. moyen.	largeur moyenne.	1789	An 9	long. moyen.	largeur moyenne.	1789.	An 9.	long. moyen.	largeur moyenne.
Arrondissemens.												
Bergues.....	"	"	mètre.	"	600	660	mètre.	millimèt.	"	"	mètre.	millimèt.
Hondschoote	"	"	"	"	14	14	7, 128	111 3	"	"	"	"
Bailleul.....	"	"	"	"	7000	7000	"	27 à 68	"	"	"	"
Cassel.....	"	"	"	"	100	10	"	"	"	"	"	"
Estaires.....	58	10	8 52	14 à 68	52	73	8, 52	50 à 68	"	"	"	"
Hazebrouck.	"	"	"	"	30	24	"	27 à 68	"	"	"	"
Méteren.....	"	"	"	"	45	75	"	"	"	"	"	"
Steenwoorde	"	"	"	"	70	20	"	"	"	"	"	"
Esquernes ..	"	"	"	"	360	"	5, 94	"	"	320	5, 94	"
Hambourlin..	10	10	8 40	44	10	10	8, 40	44	10	10	8, 40	44
Lille.....	5000	4000	7	10 à 120	"	"	"	"	115000	108000	7, 5, 94	10 à 120
Loos.....	"	"	"	"	40	"	5, 94	"	"	38	5, 94	"
Douai.-Valencienues.	"	"	"	"	mètre	mètre	"	55	"	"	"	"
					5, 40	1485	"					

La fabrication des dentelles portées au tableau ci-contre, a occasionné les frais dont le tableau suit :

FRAIS DE FABRICATION.

Arrondissements.	ARTICLES de Dépense.	QUANTITÉS.		V A L E U R.	
		1789.	an 9.	1789.	an 9.
Bergues.	Salaires des ouvrières et app. ^s	ouv. et app. 102 "	ouv. et app. 118 "	fr. 18,360	fr. 28,320
	Fil employé.....	kilog. 17 25	kilog. 19 "	3,080	3,500
Hazebrouck.	Salaires des ouvrières et app. ^s	ouv. et app. 1351 "	ouv. et app. 1269 "	303,975	342,630
	Fil employé.....	kilog. 111 60	kilog. 107 "	24,552	25,680
Lille.	Salaires des ouvrières et app. ^s	ouv. et app. 16000 "	ouv. et app. 12000 "	3,325,800	3,104,080
	Fil employé.....	kilog. 3600 "	kilog. 3360 "	691,200	645,120
Dourai.	Salaires des ouvrières.....	ouvrières. 1000 "	ouvrières. 250 "	250,000	62,500
	Patrons en parchemins piqués	" kilog. 30 6	" kilog. 7 65	3,000	750
	Fil employé.....	" kilog. 30 6	" kilog. 7 65	36,000	9,000
Totaux.....		4,655,967	4,221,580

Le montant ci-dessus des frais de fabrication de la dentelle, forme le prix réel des quantités fabriquées, prises par le négociant chez l'ouvrière.

En portant le bénéfice que fait sur ces mêmes dentelles le négociant, à 20 pour cent, dans les trois

premiers arrondissemens, et à 25 pour cent à Valenciennes, on trouve que la fabrique de dentelles, dans tout le département, a roulé sur un capital de 5,701,610 fr. 40 cent.^s en 1789, et de 5,069,508 fr. 50 cent.^s en l'an 9.

Le bénéfice que j'alloue aux négocians ne doit pas paraître exagéré; le commerce de dentelles exige de grosses mises de fonds, des avances considérables. On a vu, à Valenciennes, tels négocians avoir jusqu'à 30 et 40,000 fr. ainsi avancés, et restans morts pour eux. Ajoutez à cela les risques qui leur sont inévitables, tels que ceux des pertes occasionnées par la mort des ouvrières, etc.

La fabrication des dentelles mérite d'autant plus d'être encouragée, qu'elle exige peu de mise de fonds, que son prix dépende uniquement du travail et de l'adresse de l'ouvrière, et qu'enfin, ce tissu léger et précieux stimule le génie de l'invention, le goût du dessin et rend la mode tributaire de ses produits.

En 1789, un tiers de nos dentelles s'expédiait pour l'Angleterre, où cependant elles ne pouvaient entrer qu'en fraude; un tiers pour la Hollande, l'Italie, l'Amérique; le reste était pour la consommation intérieure. Depuis la guerre avec l'Angleterre, l'exportation n'est plus que de la moitié des pièces fabriquées.

Toiles de fil de lin et coton en couleur.

Les toiles de cette nature que l'on fabrique dans le département du Nord, et toujours dans l'arrondissement de Lille, y sont connues sous le nom de *toiles à carreaux*. La chaîne de ces toiles est en fil de lin, et la trame en fil de coton dans les premières qualités, et en fil de lin et de coton dans les autres.

Le fil de lin que l'on y emploie est de la même qualité et s'achète aux mêmes sources que celui que nous avons vu être employé aux toiles à matelas et gingas. Ici, au lieu d'être teint, il est blanchi; c'est ce qui en augmente le prix. Le coton est toujours teint.

On comptait, en 1789, deux cens soixante métiers battans à toiles à carreaux; le nombre en est réduit (an 9), à deux cens.

Les communes de Lille, Armentières, Commines et Halluin sont les seules où l'on fasse des toiles à carreaux; elles se partagent la fabrication dans les proportions suivantes :

		METIERS BATTANS.	
		1789.	AN 9
Lille.		60.	100.
Halluin.		100.	60.
Armentières . }	100.	40.
Commines... }			
		260.	200.

La largeur des toiles à carreaux ne varie pas comme celle des toiles à matelas: elle est d'environ 66 à 68 centimètres, sur une longueur de 95 mètres; les pièces s'en coupent ordinairement en deux pour être mises dans le commerce.

La consommation s'en fait moitié dans le pays, l'autre moitié est expédiée pour l'intérieur de la France.

Tableau de la fabrication des toiles dites à carreaux fil et coton, dans le département du Nord.

P R O D U I T S.

SITUATION des fabriques.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	A N 9.	1789.	A N 9.
Lille.....	6500.	5000.	fr. 864,500.	fr. 770,000.
Armentières.				
Comines....				
Halluin.....				

D É P E N S E S.

A R T I C L E S de dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	A N 9.	1789.	A N 9.
Fil blanchi...	^{kil.} 81250.	^{kil.} 62,500.	^{fr.} 300,625.	^{fr.} 250,000.
Coton teint..	32500.	25000.	373,750.	345,000.
Salaire des ou- vriers.....	^{ouvriers.} 338.	^{ouvriers.} 260.	91,260.	97,500.
Entretien des métiers battans.	^{métiers batt.} 260.	^{métiers batt.} 200.	2,600.	2,500.
Totaux...	768,235.	695,000.

B A L A N C E.

B A L A N C E.

	1789.		AN 9.
	fr.	c.	fr. c.
Recette	864,500	»	770,000 »
Dépense.	768,235	»	695,000 »
Excédant de la recette.	96,265	»	75,000 »

Basins fil de lin et coton.

En 1789 on fabriquait, à Lille et à Roubaix, deux espèces de basins, toutes deux chaîne en fil de lin et trame en coton; savoir:

Un basin croisé que l'on employait ordinairement, ou écriu, ou teint en gris d'ardoise;

Un basin à côtes, que l'on faisait blanchir.

Le basin croisé avait $\frac{10}{16}$ d'aune de 26 pouces (44 centimètres) en largeur; celui à côtes $\frac{12}{16}$, (53 centimètres).

Ces deux espèces de basins servaient à usage de doublure, et à faire jupes et poches de femmes.

La pièce de l'un et de l'autre contenait 40 aunes de 26 pouces (28 mètres).

Il entrait dans les basins croisés :

3 kilogr. de fil de lin, à 3 fr.	9 fr.
2 kilogr. de gros fil de coton, à 6 fr..	12.
Façon du tisserand	3.
Pour bobiner et ourdir la chaîne. . .	1.

Total du coût d'une pièce. . .	25.
--------------------------------	-----

Il entrait dans les basins à côtes :

2 kil. 50 de fil de lin , à 6 fr. . . .	15 fr.
3 de fil de coton , à 8 fr.	24.
Façon du tisserand.	4.
Pour bobiner et ourdir la chaîne. . . .	2.
Blanchiment	5.

Total du coût d'une pièce. . . 50.

En 1789, le nombre des pièces fabriquées a été de 9000, dont 1500 seulement en basins à côtes, et le reste en basins croisés.

Ainsi, la fabrication de ces deux espèces de basins a absorbé :

26,250 kilog. de fil de lin. 90,000 fr.)	} 216,000 fr.
19,500 <i>id.</i> de fil de coton. 126,000.	

Elle a procuré de main-d'œuvre une somme de 28,500 francs.

Ce genre d'étoffe était, de toute la tisseranderie, le plus léger et le plus facile; c'est par où les enfans commençaient à apprendre à tisser. Les nankins, aujourd'hui, ont les mêmes avantages et donnent trois fois plus de bénéfice à l'ouvrier; de manière que, faute d'ouvriers, il ne reste plus un seul métier de ces fabriques.

Etoffes en coton.

Ces étoffes sont très-variées dans le département.

Nankinets.

Le chef-lieu de cette fabrique, actuellement la plus considérable du département, est le bourg de Roubaix, distant d'un myriam. de Lille. Elle y a été substituée depuis 1789 à la fabrique en étoffes de laine, telle que prunelle, calmande, satin turc, que la mode

a fait tomber. Il serait difficile de se faire une idée de l'activité toujours croissante que les habitants de Roubaix donnent à cette fabrique. Il est peu de maisons où il n'y ait un ou plusieurs métiers battans.

Les coups répétés du tisserand qui bat sa toile, le murmure des rouets, des dévidoirs et de la navette, donnent, aux voyageurs qui entrent dans cette commune, l'idée d'une unique et immense manufacture.

Le bourg contigu de Tourcoing, qui partageait en 1789 la fabrique en laine, commence aussi à fabriquer le nankinet. Il s'en est également établi des ateliers à Lille. Voici l'énumération des métiers battans en nankinets, (au 10):

A Roubaix (1)	1100.
A Tourcoing	100.
A Lille	60.

Chacun de ces métiers emploie un tisserand, dont la journée peut être évaluée de 1 franc 50 centimes à 2 francs par jour. Les autres ouvriers employés à cette fabrique sont :

Les redoubleuses, qui gagnent de 75 centimes à 90 centimes.

Les bobineurs 1 fr. à 1 fr. 20 centimes.

Les *époutmans* ou *épenleurs*, 1 fr. 50 cent.

D'autres agens employés à retordre, teindre et ourdir, dont la journée peut être évaluée au prix moyen de 1 fr. 50 cent.

Le nombre total des ouvriers qu'emploie cette fabrique, non compris les fileurs de coton, se porte au moins à 10000.

(1) En y comprenant les métiers employés dans les communes voisines pour les fabricans et négocians de ce bourg.

On emploie à la confection du nankin le coton filé à la mécanique dans le pays même. Dans le commencement, on n'employait que du 400 *tours* en chaîne et du 250 en trame; actuellement on emploie du 600 en chaîne et du 450 en trame.

Le fil de 600 que l'on emploie vaut actuellement, le kilogramme, 14 à 15 francs.

Le fil 450, 11 à 12 francs.

Le fil pour nankin se teint dans les unis et les rayés; se marie par un fil de couleur et un fil blanc dans les jaspés, et s'imprime dans les chinés. Les fabricans font eux-mêmes la teinture de leurs fils; où, en général, on leur reproche de ne pas s'appliquer à donner assez de solidité à leurs teints.

Les matières premières employées dans cette teinture, les procédés de manipulation, paraissent ne pas être les mêmes chez tous. Chacun fait un mystère de ses moyens, qu'il croit être un secret. Il n'y a pas de doute qu'il serait de l'intérêt bien entendu des fabricans, de s'entendre sur cet objet, et de viser un peu plus à la solidité des couleurs. Il leur importe également de fixer, d'une manière invariable, les dimensions à donner à leurs nankinets.

Il paraît qu'on emploie à Tourcoing le coton de couleur. Il se teint à Lille et à Roubaix.

Dans le principe de cette fabrication en 1789, la fabrication était bornée aux nankins unis; on leur a donné d'abord 17 pouces de largeur, (46 centimètres); insensiblement cette largeur a été réduite à 14 (38 centimètres) et même 13 pouces, (35 centimètres). Le commerce, rebuté, s'en est plaint, et on est revenu à la première largeur, ou, pour mieux dire, on paraît ne plus oser donner moins de 16 pouces (42 centimètres). Chaque pièce contient 40 à 42 aunes de 44 pouces, (47 mètres,

52 à 49 mètr. 89). Le poids moyen des nankins unis était, au commencement, de 4 kilogrammes; à présent, il n'est plus que de 3 kilogrammes 50, parce que l'on file plus fin; c'est le même poids pour les nankins chinés, ondés, mouchetés, rayés.

Le poids moyen du nankin à côtes est de 3 kilogrammes 50.

——— Trame double 4 kilog.

——— Créponis 5 kilog. 50.

——— Satins 6 kilog. 50.

Il est sorti de la fabrique de nankinet du département du Nord, en l'an 9, 84100 pièces, dont :

77500 de Roubaix,

6600 { de Lille,
de Tourcoing.

On ne peut donner trop d'éloges à l'ingénieuse activité avec laquelle les fabricans de Roubaix s'étudient à varier et à perfectionner la fabrication. Chaque année en voit sortir des tissus d'une nouvelle invention; chaque année ajoute au tableau des articles de fabrique dus principalement au génie inventeur de l'artiste *Descresmes*. C'est le même que le jury national, nommé pour prononcer sur le mérite des objets présentés à la dernière exposition publique des produits de l'industrie nationale, au Louvre, a encouragé d'une manière si flatteuse, en disant de lui, dans son procès verbal :

« *Descresmes*, de Roubaix, a présenté des nankinets d'une bonne fabrication; il a le génie inventif, et il donne promptement aux étoffes les formes et les variétés que demande la mode. C'est à lui qu'est dû, en grande partie, l'état satisfaisant de la fabrique de Roubaix: le jury lui décerne une médaille de bronze. »

Les différentes étoffes en coton que l'on fabrique à Roubaix, outre le nankin uni jaune bon teint, sont :

Satin uni ;
 Satin uni élastique et satinettes ;
 Créponis uni à côtes élastiques et à côtes anglaises ;
 Japonnaises brochées ;
 Nankin rose surperfin ;
 Etoffe de coton, dite *Siam*, pour gilets ;
 Gilets rayés coton et soie, fond noir, fond bleu ;
 Et enfin, des nankinettes unies jaunes, de couleur violette, rose, terre d'Egypte, Canadaris ;
 nankinettes rayées, chinées, jaspées, jaspées doubles, flammées, onnées, à lozanges, serpentines, cadrillées, japonnaises à côtes ; rosebach ; créponis jaspé, créponis à côtes.

Les fabricans de nankin et de nankinette, vendent aux négocians de Lille, qui en font des expéditions pour l'intérieur de la France, l'Italie, l'Amérique. Depuis ces dernières années, les voyageurs des maisons de commerce des pays méridionaux, viennent sur les lieux pour acheter.

Velour de coton.

Un anglais nommé *Mather* avait, au commencement de la révolution, établi une manufacture de velour de coton et d'indiennes, à Coudekerque-Branche, près de Dunkerque, pour y être peintes ou ciselées. Un pareil établissement, pour le velour, avait été formé, par lui, à Merville. Dès l'an 7, ni l'une ni l'autre n'existent plus.

Lille et Roubaix sont les seuls lieux où il se trouve quelques métiers battans en velour uni et à côtes ; mais c'est un objet de peu d'importance.

Avant 1789, nos fabricans du département ne faisaient de cette espèce d'étoffe, que pour leur usage et pour celui de leurs amis. L'introduction des mécaniques pour la filature, leur a donné, depuis, la facilité d'ajouter cet article au catalogue de leur fabrique, et les succès complets qu'ils ont obtenus, prouvent qu'ils sont plus habiles que les Anglais pour saisir les procédés de fabrication d'une autre nation.

On a vu sortir, de leurs mains, des basins aussi fins, aussi bien gaufrés et aussi élastiques que ceux que l'on fabrique en Angleterre, à Harlem et aux Indes. Les pièces ont ordinairement 30 mètres 45 de longueur; il y entre environ 2 kilog. 875 de chaîne, et 2 kilog. 50 de trame.

Dans les plus fins, le fil de la chaîne, avant l'établissement des grandes mécaniques, coûtait, tout préparé, 36 à 38 fr. le kilogramme, et celui pour la trame, 22 à 23 fr. Ce prix est le même aujourd'hui pour la trame, mais il est réduit d'un tiers pour la chaîne.

Les citoyens *Moutet* et *Arène* ont 15 métiers battans, la plupart à la navette volante, procédé nouveau qui prend très-bien. Il peut y en avoir encore 7 à 8 chez d'autres fabricans.

Le salaire du tisserand est de 3 francs 37 cent.^s environ à la pièce, et celui de l'*époulman* de 3 fr. 37 cent.^s. Le nombre de ces ouvriers peut être de 36 à 40.

Il est à présumer que les fabricans de Roubaix ne tarderont pas à saisir, en grand, la branche si importante des basins. On assure aussi que, dans les environs de Valenciennes et de Cambrai, quelques tisserands en batistes s'essaient en basins. Ce serait un moyen sûr de se donner du travail dans un moment où la fabrique locale chôme.

On fabrique aussi , à Armentières , Comines , Halluin et Tourcoing , une toile de coton à petits carreaux pour habillemens de femmes. Il y a une vingtaine d'ouvriers dans chacun de ces endroits. Chaque ouvrier fait sa pièce par semaine. La pièce pèse environ 6 kilogrammes. Sa largeur moyenne est de 52 centim.^s 5 , sur 56 mètres de longueur.

Anciennement on n'employait , à cette fabrication , que le fil de coton d'Andrinople , qui ne laissait que le bénéfice de la fabrication ; aujourd'hui que l'on file , dans le département , le coton par les procédés mécaniques , et que l'on commence à savoir le teindre , on n'emploie plus que le coton filé dans le pays. C'est-à-dire que l'on se conserve une somme de 79,000 fr. de main-d'œuvre que nous portons aux échelles du levant , pour la seule filature de 19800 kilogr. de fil de coton qui entrent dans la fabrication annuelle de ces toiles.

Tout ce qui se fabriquait , avant la révolution , ne l'étant qu'avec du coton filé à la main , et en grande partie fil de coton d'Andrinople , le prix des toiles était si élevé , que l'exportation était impossible ; le peu qui s'en fabriquait était pour la consommation locale.

Suit le tableau de la fabrication d'étoffes en coton dans le département du Nord.

DESIGNATION des E T O F F E S.	Q U A N T I T É de pièces fabriquées en		T O T A L de la fabrication en		VALEUR TOTALE.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
<i>Nankins</i> { unis { chinés { ondes { mouchetés { rayés { à côtes { trame double { unis { à côtes { à côtes anglaises	1275 "	13342 20014 16678 6884 6672 9000 3000 2000 4500 3000 1500	pièces. 1275	pièces. 69500	fr. 117,300	fr. 5,254,200
<i>Crépons</i> { unis { à côtes { à côtes anglaises	" " " " " " " "	1500 2000 1000	"	9500	"	1,140,000
<i>Salins</i> { unis { à côtes { satinettes	" " " " " " " "	1000 600 900	"	4500	"	652,500
<i>Velourins</i> { unis { à côtes	" " " " " "	600 900	"	600	"	45,350
<i>Velours</i> { unis { à côtes	" " " " " "	150 400	"	1050	"	134,400
<i>Basins pour coton</i>	"	3300	"	400	"	72,000
<i>Toiles à carreaux, idem.</i>	"	3300	"	3300	"	323,400
TOTAUX	117,300	7,621,860

(330)
D É P E N S E S

ETOFFES.	ARTICLES de dépense	QUANTITE		V A L E U R T O T A L E.	
		1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Nankins.	fil de coton	kilog. 5100	kilog. 244975	fr. 91,800	fr. 3 420,65.
	salaires des ouvriers	"	"	15,300	938,250
	frais de teinture.	"	"	5,100	30,875
Gieponis.	fil de coton	"	52250	"	731,500
	salaires des ouvriers	"	"	"	109,125
	frais de teinture .	"	"	"	128,250
Satins.	fil de coton	"	29250	"	409,500
	salaires des ouvriers	"	"	"	117,000
	frais de teinture .	"	"	"	60,750
Velourines.	fil de coton	"	2100	"	29,400
	salaires des ouvriers	"	"	"	8,100
	frais de teinture .	"	"	"	3,150
Velours.	fil de coton	"	4200	"	67,200
	salaires des ouvriers	"	"	"	31,500
	frais de teinture .	"	"	"	22,050
Basins.	fil de coton à 25 fr. le kilog.	"	1150	"	28,750
	dito à 23 fr. . . .	"	900	"	20,700
	déchet de la trame	"	"	"	1,600
	sal des tisserands	"	"	"	12,000
	épouillem.	"	"	"	1,600
	ourdissage	"	"	"	400
Toiles à carreaux.	fil de coton	"	19800	"	198,000
	salaires des ouvriers	"	120	"	54,000
	teinture du coton.	"	"	"	39,600
	entretien des mé- tiers battans . .	"	"	"	1,980
Total				112,200	6,858,930

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	117,300 »	7,621,860 »
Dépense.	112,200 »	6,858,930 »
Excédant de la recette sur la dépense.	fr. c. 5,100 »	fr. c. 762,930 »

On fait aussi à *Hazebrouck* quelques cotonnettes.

A *Armentières*, des toiles à carreaux, pour meubles, cadrillées bleu et blanc, rouge et blanc; des mouchoirs de couleur; des siamoises.

A *Lille*, des coutils blancs et autres; des cotonnettes; des siamoises; des mouchoirs en coton, façon de Rouen, d'Aubenas; des camelots en coton rouge glacé, gris glacé; des molletons tout coton, et fil et coton; des couvertures de coton bordées, à franges et à six dents.

A *St.-Amand*, des molletons rayés en coton;

Dans l'arrondissement d'*Avesnes*, quelques toiles en coton pour l'usage des habitans; mais tous ces objets ne se fabriquent pas encore assez en grand pour que je puisse en présenter ici un tableau raisonné.

Je parlerai à l'article *bonneterie*, ci-après, de la fabrication des bas et bonnets de coton.

Manufactures d'impression des toiles de coton dites indiennes.

Il existe, dans le département du Nord, quatre manufactures de cette nature; savoir: trois à *Lille*, et une manufacture d'indiennes à *Valenciennes*.

L'existence de celles à Lille ne remonte pas à plus de 50 ans. Leurs propriétaires actuels sont les citoyens *Mairesse-Coulon*, *René Pollet*, *Delcambre*, etc. En 1789, elles occupaient 150 personnes qui gagnaient 2 fr. par jour; on y imprimait 30,000 pièces de toiles des Indes. Aujourd'hui elles n'occupent plus que 60 personnes qui ne travaillent qu'une partie de l'année, et n'impriment plus que 11500. Le salaire de ces ouvriers est de 2 fr. 50 cent.

Les toiles des Indes orientales ont différentes longueurs; elles varient également de prix.

La longueur d'une pièce de *Guinée* est de 33 mètres 26 (28 aunes de 44 pouces); elle coûtait, en 1789, de 50 à 100 fr. On coupe en deux cette toile, et on en fait deux demi-pièces de 16 mètres 63 (14 aunes), estimées au prix moyen de 30 fr. la demi-pièce.

La longueur des *garas* est de 17 mètres 82 (15 aunes de 44 pouces). Le prix en était en 1789, de 24 à 30 fr. la pièce.

Les *Basthas* ont 11 mètres 88 (10 aunes de 44 pouces) à la pièce; leur prix était de 15 à 20 fr. en 1789.

En l'an 9, ces mêmes toiles étaient augmentées de 8 pour cent environ.

On emploie, pour peindre les toiles, une ou plusieurs couleurs. Une toile qui n'est peinte que d'une couleur s'appelle *camayeux*; mais on emploie quelquefois jusqu'à sept couleurs dans la même pièce. La toile doit être imprimée autant de fois qu'il y a de couleurs à appliquer; il en résulte que le prix de la pièce de toile imprimée s'accroît en raison du nombre de couleurs qu'elle reçoit, et de la vivacité de ces mêmes couleurs. La beauté du dessin concourt aussi à cette augmentation de valeur qui est ordinairement de moitié de la quotité du prix d'achat. Quelquefois même elles le doublent.

*Tableau de la fabrication des manufactures de toiles de coton
peintes , à Lille.*

P R O D U I T S .

Arrondissement.	Désignation des toiles imprimées.	Nombre de pièces de toiles imprimées en		Valeur totale des pièces imprimées en	
		1789.	An 9.	1789.	An 9.
Lille. . .	Guinée. .	10000	3500	fr. 1,120,000	fr. 437,500
	Garas. . .	10000	4000	505,000	224,000
	Basthas. .	10000	4000	315,000	143,000
	Totaux.	30000	11500	1,950,000	804,500

D É P E N S E S .

OBJETS de dépense.	Q U A N T I T É S .		V A L E U R .	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Guinée.	pièces. 10000	pièces. 3500	fr. 600,000	fr. 225,000
Garas.	10000	4000	260,000	112,000
Basthas.	10000	4000	170,000	72,000
Salaire des ou- vriers	ouv. 150	ouv. 60	90,000	45,000
Teinture , mor- dans , garence et blanchiment	530,000	227,700
Planches pour im- press. , entr. des bâtim. et ust	90,000	48,000
			1,740,000	729,700

(334)
B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr.	fr.
Recette.	1,950,000.	804,500.
Dépense	1,740,000.	729,700.
	fr.	fr.
Excédant de la recette sur la dépense.	210,000.	74,800.

Manufacture d'indiennes de Valenciennes.

Les entrepreneurs sont les citoyens *Lesens* et compagnie.— Cette manufacture existe depuis un an; on y file le coton, on l'y tisse et on l'y peint. L'étoffe de lin rendue cotonneuse s'y file et s'y tisse aussi, et j'en ai vu des pièces d'indienne commune aussi belles et aussi douces que celles faites en coton; (1) enfin, et c'est une branche d'industrie précieuse pour le pays, on y imprime aussi la batiste en différentes couleurs.

Cette manufacture compte déjà, dans ce moment, 126 ouvriers; savoir: au cardage, à la filature, au dévidage. 50.

(De ces 50, 20 gagnent 1 fr. 50 cent^s. à 2 fr. par jour; les autres, 75 cent. à 1 fr.)

(1) Cette étoffe coûte, les 5 myriagrammes, fr.
(le quintal poids de marc), brut 15
Epurée, elle vaut 30
Sa valeur, lorsqu'elle est filée, est de 155

Pour pouvoir s'en servir avec fruit, il faut qu'elle ne soit filée qu'en moyen; elle ne peut pas l'être à la mécanique ordinaire.

Au tissage, à 1 fr. 50 cent. ^s par jour. . .	20.
Huit graveurs à gages et à pièce, gagnant 5	
à 6 fr. par jour.	8.
Deux dessinateurs, <i>idem</i>	2.
Douze imprimeurs, <i>idem</i>	12.
Vingt-cinq teinturiers, à 1 fr. 25 cent. ^s par	
jour.	25.
Trois blanchisseurs, <i>idem</i>	3.
Six pinceauteuses pour mettre les dernières	
couleurs.	6.

Presque tous ces ouvriers sont à la pièce.

Il y a, dans cette manufacture, une grande mécanique anglaise. Le coton qui y passe ne coûte de filature que 1 fr. 25 cent.^s, tandis qu'il coûte le double à la petite mécanique; celles-ci ne faisant qu'avec trois hommes, ce que la première fait avec un.

Cette manufacture tire la couperose, l'alun, l'indigo, les couleurs fines de Beauvais, le vinaigre de vin d'Orléans; celui de pomme et de bière du pays; elle emploie aussi la rouille, la craie, la potasse, la garance de Zélande et de Strasbourg: on y trouve cette dernière préférable. L'une dans l'autre, chaque pièce de toile de coton peinte use 1 kilogramme 50 de garance: il n'en faut que la sixième partie pour une pièce de toilette.

Cette manufacture n'étant encore que naissante, je ne puis pas présenter un tableau de son exploitation.

Je me bornerai à dire que l'on a déjà vu sortir dans une seule année, dessus de ses métiers battans, 1100 pièces de toile de coton communes;

2000 *idem* lin et coton;

360 *idem* d'étoupes de lin rendues cotonneuses.

La dimension de la pièce de ces étoffes est de $\frac{7}{8}$ de l'aune de France (1 mètre 04) de largeur, sur 15 aunes (17 mètres 82) de long. Toutes ont été imprimées dans la manufacture.

On y a aussi imprimé 12 à 15000 pièces de toiles de coton tirées des Indes, et 4000 pièces de batistes. Deux imprimeurs à la main peuvent faire ces 4000 pièces dans une année.

Les $\frac{3}{4}$ des indiennes et toiles mélangées sont destinés pour les départemens voisins et l'intérieur de la France; le reste va en Amérique.

Les $\frac{3}{4}$ des batistes imprimées sont pour l'Espagne, la Hollande, la Russie.

Je ne puis que former des vœux pour la consolidation de cet établissement, qui est précieux dans une ville industrielle qui a de si grandes pertes à réparer.

Manufactures d'impression de toiles de lin.

Indépendamment des trois manufactures d'impression de toiles de coton qui sont en activité à Lille, il en existe encore trois autres d'impression de toiles de lin du pays en bleu sur blanc. Vingt ouvriers y sont employés à imprimer 6000 pièces de toile par an.

Ces toiles se tirent écrues d'Ath, département de Gemmappes, et de Gand, département de l'Escaut.

Les toiles d'Ath ont 110 à 120 aunes de 27 pouces (82 mètres, 40 à 87 mètres 71) de longueur, sur 26 pouces (0,70 centimètres) de largeur.

Celles de Gand ont de 60 à 70 aunes de 27 pouces (43 mètres, 85 à 51 mètres 16), sur 37 pouces (1 mètre) de largeur.

On peut les supposer, l'une dans l'autre, avoir une longueur moyenne de 90 aunes (65 mètres 78).

Le prix, en 1789, en était, en écriu, de 7 patars argent de Brabant, ou 63 centimes environ, et peinte de 95 centimes.

En

En l'an 9, le prix en a été de 85 centimes écrue, et de 1 fr. 30 centimes peinte.

On voit que ces toiles reçoivent à l'impression une valeur d'environ moitié en sus.

Voici le résumé de cette petite branche d'industrie départementale :

P R O D U I T S.	1789.	An 9.
	fr.	fr.
6000 pièces de toile imprimée à 90 aunes (65 mètres 78). . .	513,000.	702,000.
D É P E N S E S.		
6000 pièces de toile écrue, à 90 aunes, (65 mètres 78).	340,000.	459,000.
Journées de 20 ouvriers, à 1 fr. 50 centimes par jour en 1789, et 2 fr. 40 centimes en l'an 9.. . . .	9,000.	14,400.
Teinture à 20 centimes par aune en 1789, et 30 centimes en l'an 9	108,000.	162,000.
Entretien des planches à 1 fr, 50 centimes par pièce en 1789, et 2 fr. en l'an 9.	9,000.	12,000.
Totaux.	466,000.	647,400.

B A L A N C E.

	fr.	c.		fr.	c.
Produit.	513,000	»		702,000	»
Dépense	466,000	»		647,400	»
<hr/>					
	fr.	c.		fr.	c.
Excédant de la recette					
surla dépense	47,000	»		54,600	»

Blanchisseries de toile de lin de gros et de fil.

Dans un département où le tissage des toiles et la retorderie du fil sont deux branches importantes de l'industrie, le blanchiment des mêmes toiles et fils doit occuper beaucoup de bras. Le nombre des blanchisseries est en effet considérable. Les arrondissements d'Hazebrouck et de Lille en sont le centre. On compte depuis le Pont-rouge jusqu'à Lagorgue, environ 50 blanchisseries, dont le plus grand nombre ne blanchissent que pour leur compte 3, 4 et 500 pièces au plus par année; d'autres en blanchissent 800 et quelques-unes 1200. Ce sont les bords de la Lys qui en offrent le plus. C'est-là que le voyageur descendant le cours délicieux de cette rivière dans la belle saison, admire l'industrie par laquelle, au moyen de petits moulins à vent, on en élève les eaux pour les distribuer dans les canaux, dont les prairies sont coupées. Ces moulins sont, d'ailleurs, un objet peu dispendieux, leur construction ne coûtant que 300 fr.

L'arrondissement de Bergues compte, en outre, 4 blanchisseries. Dans les trois autres arrondissemens une partie des toiles passe dans les blanchisseries de toilettes de Valenciennes et Cambrai, et le reste est livré ou aux blanchisseries de linge, ou à quelques blanchisseries éparses sur les bords de la Sambre et de l'Escaut.

J'ai parlé, à l'article des toilettes, des procédés du blanchiment de ces tissus légers, et des matières premières y employées. Ces procédés, ces matières premières sont à-peu-près les mêmes pour les toiles ordinaires et le fil, à l'emploi près du petit lait, dont on n'use que pour le fil. Une blanchisserie emploie plus ou moins d'ouvriers, selon le nombre de pièces qu'elle blanchit. Il faut aussi plus d'ouvriers dans les blanchisseries de fil que dans celles de toiles. Dans les blanchisseries de fil notamment, il y a des ouvriers de différens prix, depuis 12 c. jusqu'à 60 c. par jour, avec la nourriture; le taux moyen de leur journée peut être fixé à 50 c. en 1789, et au quart en sus en l'an 9.

Suit le tableau de la situation et du nombre des blanchisseries de fil et toile, dans le département du Nord.

Arrondissemens.	Situation des blanchisseries.	N O M B R E de blanchisseries.		N O M B R E d'ouvriers y employés.		Observations.
		1789.	An 9.	1789.	An 9.	
Bergues	Bourbourg-cam.	1	1	4	4	Pour toile.
	Hondschoote .	1	1	2	2	
	Quaëtypre .	1	1	8	4	Toile et fil.
	Wormhout .	1	1	7	7	
Hazebr.	Bailleul . .	3	3	53	43	Dont 2 pour fil occu- pant 50 ouvriers en 1789 et 40 en l'an 9.
	Berthen . .	1	1	30	30	Pour fil.
	Cassel . . .	4	4	25	16	Dont 2 pour fil occu- pant 23 ouvriers en 1789 et 14 en l'an 9.
	Estaires . .	11	13	33	52	Pour toile.
	Hazebrouck .	4	4	16	16	Pour fil.
	Lagorgue . .	10	10	19	20	
	Merville . .	5	1	13	2	Dont une pour fil en 1789 et 2 en l'an 9.
	Steenwerk .	14	15	32	35	
	Steenvoorde .	1	1	10	1	Pour toile.
	Terdegheem .	2	3	3	6	Pour toile.
	Thiennes . .	1	1	2	2	
	Armentières .	7	7	40	40	Pour toile.
	Aubers . . .	1	1	1	3	
	Bassée (La)	1	1	1	1	Dont 2 pour fil en 1789, occ. 80 ouv., et une en l'an 9, n'en occ. que 20.
	Erquinghem .	4	4	9	9	
Lille . .	Equermes . .	2	2	20	28	Pour toile.
	Flers	2	2	8	8	
	Frelinghien .	3	2	24	12	Pour fil.
	Fromelles . .	1	2	3	6	
	Gondécourt .	1	1	2	2	Pour fil.
	Halluin . . .	2	2	60	50	
	Hantay . . .	1	1	1	1	Pour toile.
	Haubourdin .	1	1	15	3	
	Herrin	1	1	1	1	Pour fil à la mi- nute.
	Marcq-en-Bar.	1	1	5	5	
	Marquette . .	1	1	1	50	Pour toile.
	Quesnoi . . .	1	1	3	3	
	Radinghem .	4	3	10	7	Dont 5 pour fil en 1789, et 3 en l'an 9. Une de ces der- nières est à la minute
	Seclin	1	1	1	1	
	Wambrechies .	1	1	2	2	Pour toile et un peu de fil.
	Werwick . . .	1	1	3	3	
Cambrai .	Wazemmes .	12	7	200	60	
Avesnes .	Dans tout l'ar- rondissement.	4	3	8	5	
		15	16	36	42	
Douai . .	Dans tout l'ar- rondissement.	5	4	12	10	
Totaux.		130	125	777	590	

D'après les renseignemens qui m'ont été fournis, j'ai reconnu, 1.^o que le blanchiment de toiles et linges de table se paie en raison de leur largeur; 2.^o que l'on peut fixer le prix moyen du blanchiment de 100 mètres de toiles et linges de table, dans ce département, pour 1789, à un centime pour chaque millimètre de largeur; ensorte que le blanchiment d'une pièce de 100 mètres de long sur 2970 millimètres de large, aurait coûté 29 fr. 70 centimes; ainsi des autres toiles en proportion de leur largeur; il est également constant qu'en l'an 9 le prix du blanchiment a été d'un quart en sus. Ainsi, pour connaître le montant total du produit de cette branche d'industrie, il suffit de connaître le nombre des pièces de toile qui sont soumises au blanchiment.

Le tableau général de la fabrication annuelle des toiles et linges de table dans le département du Nord, donne pour 1789. an 9.

	mètres.	mètres
	3949090	3221972

A distraire comme n'étant point blanchies :

1. ^o Les toiles à voiles, dont le total est de. . .	821600	579200	}	1092200	769020
2. ^o Les toiles dites <i>bocassins</i> .	90000	30000			
3. ^o Les toiles à sacs.	180600	159820			

Reste en toiles et linges de table blanchis.	2856890	2452952
--	---------	---------

De ces deux derniers totaux il faut encore déduire la portion des toiles de ménage qui est directe-

	mètres.	mètres.
<i>De l'autre part.</i> . . .	2855890	2452952
ment blanchie par les particu- liers; laquelle peut s'évaluer au vingtième dans les trois premiers arrondissemens, et au dixième dans les trois autres; ce qui for- me un total de.	<u>149316</u>	<u>133632</u>

Reste en toiles et linges de table
blanchis dans les blanchisseries
du département, ci. 2707574 2319320

Lesquels ont produit, calcul fait sur le nombre
de mètres blanchis dans chaque largeur, 298,523
fr. 50 c. en 1789, et 314,520 fr. 50 c. en l'an 9.

Quant aux fils retors et autres, on sait qu'une
portion considérable en est livrée au commerce, ou
teinte ou en écriu. Le tableau suivant fait connaître
ce qui en est blanchi dans le département:

	1789. kilog.	An 9. kilog.
A Woormhoudt.	13200	12000.
A Bailleul.	32270	27380.
A Berthen	21990	21560.
A Cassel	11700	11050.
A St.-Jean-Cappel	23850	22880.
A Steenvoorde.	18600	»
A Terdeghem.	1500	3000.
A Equermes.	36000	9000.
A Halluin.	88000	50000.
A Haubourdin.	25000	5000.
A Marquette	»	100000.
A Wazemmes	185000	52500.
Plus, coton filé.	2000	1500.
Dans les blanchisseries des arron- dissemens de Douai, Cambrai et Avesnes.	<u>10000</u>	<u>6000.</u>
TOTAUX.	<u>469110</u>	<u>321870.</u>

On sent que le prix du blanchiment du fil doit être gradué en raison de son plus ou moins de finesse, du degré plus ou moins grand du blanc que l'on lui donne. On peut, à ce qu'il paraît, porter ce prix au taux moyen de 1 fr. 20 c. par kilogramme en 1789, et au quart en sus pour l'an 9. Ainsi le produit du blanchiment du fil a été :

En 1789, de 562,932 fr.

En l'an 9, de 482,805

Les matières premières que l'on emploie au blanchiment des toiles et fils, sont : les cendres de bois, tirées du pays ; la potasse, tirée particulièrement de Dantzic ; le savon noir, l'amidon, fabriqués l'un et l'autre dans le pays ; le lait de beurre pour le fil.

Pour le blanchiment de 100 mètres de toiles de différentes largeurs, il faut :

	1789.	An 9.
	fr. c.	fr. c.
kilog. 200. Cendres de bois. coûtant le myriag.	2 45	3 06.
20. Potasse.	6 50	8 10.
4. Savon noir	4 40	6 »
5. Amidon	5 »	6 »

Les frais de combustible pour lessives, entretien de bâtimens, ustensils, sont évalués à 12 fr. en 1789, et à 15 fr. en l'an 9.

Pour le blanchiment de 500 kilogrammes de fil il faut :

	fr. c.	fr. c.
kilog. 45 de potasse blanche coûtant le myriag.	14 »	18 »
210 de cassotte bleue.	3 50	5 »
400 de cendres de bois	2 45	3 06.
48 tonneaux de lait de beurre le tonneau	1 25	1 50.

Les frais de combustible pour lessive, entretien de bâtimens et ustensils sont évalués pour les 500 kilogrammes, à 60 fr. en 1789, et 78 fr. en l'an 9.

Les proportions indiquées ci-dessus ne sont point rigoureusement uniformes dans toutes les blanchisseries ; là où la cendre de bois est rare, elle est remplacée par une plus grande quantité de cassotte. Je ne puis descendre à tous ces détails, qui demanderaient un travail particulier pour chaque établissement.

Il faudrait aussi des détails d'une autre nature à l'égard des blanchisseries à la minute ; mais ils me manquent, et dans la supposition même où ce procédé nouveau ne présenterait aucune économie dans les frais, il reste toujours l'avantage précieux d'obtenir un fil plus promptement blanchi, d'un plus beau blanc et moins sujet à être altéré.

Tableau résumé de l'exploitation des blanchisseries de toiles de ménage, linges de table, fils retors et autres dans le département du Nord.

P R O D U I T S.

OBJETS fabriqués.	Q U A N T I T É		V A L E U R. totale.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Toiles de ménage et linges de table.	mètres. 2707574	mètres. 2319320	fr. c. 298,523 50	fr. c. 314,520 80
Fils simple, retors et un peu de coton filé.	kilog. 469110	kilog. 321870	562,932 "	482,805 "
			861,455 50	797,325 80

D É P E N S E S.

ARTICLES de dépenses.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R. totale.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	kilog.	kilog.	fr. c.	fr. c.
Cendres de bois.	916802 80	721360	224616 60	220736 16
Potasse blanche.	42219 90	28968 30	59107 86	52142 94
Potasse d'une qua- lité inférieure.	54151 48	46386 40	35198 46	37572 98
Cassotte bleue.	197026 20	135185 40	68959 17	67592 70
Savon noir . .	10830 30	9277 28	4765 33	5566 41
Amidon. . . .	13537 87	11596 60	6768 94	6957 96
Lait de beurre.	tonneaux. 45034	tonneaux. 30900	56267 50	46350
Combustibles et en- tretien des bâtimens et ustensils	»	»	87784 09	86001 52
Totaux	543468 04	522920 67

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette.	861,455 50.	797,325 80.
Dépense	543,468 04.	522,920 67.
Excédant de la recette. . . .	317,987 46.	274,405 13.

Sur quoi il faut prendre la nourriture et le salaire
des ouvriers.

Il existe trois petites papeteries dans le département du Nord, savoir : deux à Esquermes, à peu de distance de la ville de Lille, appartenant, la première, au citoyen *Mairesse-Coulon*, la seconde au citoyen *Cuvélier*.

Une à St.-Pithon, appartenante au citoyen *Fabro* qui la dirige lui-même. Toutes trois existaient en 1789.

Les deux d'Esquermes sont activées chacune par un moulin à vent et occupent entr'elles trente-six ouvriers, dont le salaire moyen est d'un fr. 50 c. par jour.

Celle de St.-Pithon est mue par l'eau, située sur la rivière de Selle ; elle n'a que cinq ouvriers, dont le salaire moyen est d'un fr. à la journée.

Il est sorti des deux premières usines, en l'an 9, six mille rames de papiers, savoir :

272 *Grand raisin*, à 26 francs la rame.

272 *Grand carré double*, à 17 francs.

2182 *Grand carré double pour impression*, à 10 fr.

272 *Grand cornet fin*, à 15 fr.

272 *Petit cornet fin*, à 11 fr.

272 *Griffon*, à 9 fr.

1370 *Champi*, à 6 fr. 50 centimes.

272 *Ecu double*, à 17 fr.

272 *Tellière fine*, à 9 fr.

272 *Cloche*, à 10 fr.

272 *Pot fin*, à 6 fr.

Il est sorti, en l'an 9, de l'usine de St. - Pithon, mille rames de papier, savoir :

118 *Cornet*, à 10 fr. la rame.

294 *A la main*, à 7 fr.

177 *Griffon*, à 9 fr.

235 *Champi*, à 6 fr. 50 centimes.

176 *Cloche*, à 10 fr.

La fabrication de cette dernière papeterie et le nombre des ouvriers étaient du double en 1789.

Une quatrième usine de cette nature est sur le point d'être établie à Donai, sur l'emplacement d'un ancien moulin à farine; elle sera, dit-on, dirigée par un Anglais, qui prétend fabriquer annuellement six à sept mille rames.

Tableau résumé de l'exploitation des trois papeteries du département du Nord.

P R O D U I T S.

D É S I G N A T I O N des U S I N E S.	N O M B R E de rames fabriquées.	V A L E U R.
Les deux papeteries d'Es- quermes.....	6000	fr. 63,377 "
Celle de St.-Pithon.....	1000	8,118 50
TOTAUX.....	7000	71,495 50

D É P E N S E S.

Désignation des usines	OBJETS DE DÉPENSE.	QUANTITÉ.	VALEUR.
ESQUERNES.	Chiffons à 32 fr. les 100 kilogrammes	kilog. 57546	fr. c. 18,414 72
	Colle pour tout le papier excepté le champi, calculée à 75 cent. par rame	»	4,500 »
	Bleu pour l'azur et alun à 1 fr. 50 cent. par rame	»	9,000 »
	Salaire des ouvriers, à 1 fr. 50 cent. par jour.	»	16,200 »
	Entretien des bâtimens, chaudières, etc., calculé à 1 fr. par rame	»	6,000 »
	Chiffons à 30 fr. les 100 kilogrammes	kilog. 10590	3,177 »
ST.-PITHON.	Colle pour tout le papier excepté le champi, calculé à 75 cent. par rame	»	573 75
	Bleu et alun, à 1 fr. 50 cent. par rame	»	1,500 »
	Salaire des ouvriers, à 1 fr. par jour	»	1,200 »
	Frais d'entretien, etc., à 75 cent. par rame	»	750 »
	Total de la dépense des trois papeteries,	»	61,315 47

B A L A N C E.

	fr.	c.
Recette	71,495	50.
Dépense.	61,315	47.

Excédant de la recette
sur la dépense. 10,180 03.

Fabriques de cartes à jouer.

Il existe à Lille deux fabriques de cartes à jouer. Chaque fabrique occupe deux ouvriers, payés à raison de 1 fr. 80 cent. par jour, et produit par semaine quatre grosses de jeux entiers, (chaque grosse est composée de douze douzaines de jeux), ou cinq grosses de jeux à *piquet*. La valeur des premières est de 24 à 36 fr.; celle des secondes de 15 à 24 fr. Elles se débitent plus ordinairement en sixains.

Les matières premières sont : le papier *pot*, le papier *main brune*, la colle et différentes sortes de couleurs. Le papier *main brune*, du prix de 2 fr. 50 centimes la rame, se met dans le milieu de la carte, en joint ensemble le dessus et le dessous et sert à lui donner de la consistance; le reste de la carte est composé de papier *pot* coulant à 7 fr. 50 centimes la rame.

C'est également de ces fabriques que sortent les cartes toutes blanches que l'on fait imprimer pour visites, annonces de boutiques, etc., etc., qui se vendent au mille et au kilogramme.

On fabrique aussi à Lille des cartons de différentes

series, notamment pour l'usage des manufactures d'étoffes.

Corderie.

Le chanvre est la matière première essentielle qu'emploie la corderie.

Cette plante n'est pas généralement cultivée dans le département du Nord; on n'en récolte, année moyenne, que 184800 kilog., dont :

Arrondissement de Bergues	20000.
Arrondissement de Douai	164800.

Il s'en suit que la corderie est, elle-même, une branche peu importante de l'industrie dans le département du Nord.

Elle n'a qu'une activité que dans le port de Dunkerque pour la marine, à Nord-Libre et quelques autres lieux pour la navigation fluviale et le service des fosses à charbon.

Des cordiers, épars dans la campagne, bornent leur fabrication aux stricts besoins de l'agriculture. En supposant que tous les cordiers du département, lesquels sont au nombre de 132, consomment, l'un dans l'autre, 1500 kilogrammes de matière première, chanvre et étoupes de lin, il en résulte que la quantité totale de ces matières employées dans une année, est de 198000 kilog., qui, à raison de 1 fr. le kilog., donnent une somme de 198000 fr.

En supposant que ces matières premières n'acquiescent pas leur conversion en cordes, cordeaux, traits de chevaux, câbles, que soixante et dix pour cent, ce qui n'est point exagéré, c'est 136600 fr. que la corderie procure de main-d'œuvre au département.

La portion la plus forte des chanvres récoltés dans le département, en est fabriquée par les cordiers; ceux de Dunkerque tirent aussi, lorsque la mer est libre, des chanvres du Nord.

Ce que les corderies départementales n'absorbent point du chanvre du cru du pays, est livré au commerce pour les ports de mer. On n'est pas dans l'usage d'en fabriquer du linge.

Chicorée en poudre.

On a vu à l'article agriculture, tome 1.^{er}, qu'il s'est fabriqué en l'an 9, dans le département du Nord, 457 myriagrammes de chicorée en poudre. (*Cicorium silvestre*). On sait que ce n'est que la racine de cette plante qui est ainsi préparée, et que ce sont les Allemands qui nous ont appris qu'on pouvait la prendre en boisson mêlée dans une proportion plus ou moins forte avec le café, qu'elle remplace dans la classe peu aisée. Cette branche d'industrie n'existe encore que sur un seul point du département, à Onnaing près Valenciennes. La manufacture qui y a été établie par le citoyen *Giraud*, date de l'an 6. Comme la graine de cette espèce de chicorée mûrit difficilement dans ce climat, le fabricant tire sa graine de l'étranger.

Le préjugé peu fondé que la chicorée amaigrit les terres et les rend ingrates pour d'autres cultures, est un obstacle assez fort dans ce pays au développement de cette manufacture. Les propriétaires refusent, la plupart, de louer leurs terres pour cette culture; des corps mêmes, qui, par leurs connaissances collectives, devraient être à l'abri des erreurs économiques, accréditent les préventions contre la culture de la chicorée: c'est ainsi que la commis-

sion des hospices de Valenciennes insère dans les baux qu'elle renouvelle , la clause formelle que le fermier *n'ensemencera ni fera ensemen*cer aucune desdites parties de terre en chicorée , à péril de résiliation du bail.

Il est de fait , cependant , que le danger de faire dépérir les terres par la culture de la chicorée , plante pivotante , s'évanouit , si on alterne cette culture avec celle des plantes traçantes , puisque la chicorée , placée après un blé , va chercher à plusieurs centimètres au-dessous de la racine du blé , les sucs que celle-ci n'a pu pomper. C'est au citoyen *Giraud* à mettre cette pratique en usage ; il doit aussi ne pas laisser ses racines en terre trop tard , afin que le cultivateur ne soit pas contrarié lorsque la saison est venue de labourer.

Quoiqu'il en soit , il faut que cette culture présente des avantages , puisque les petits *ménagers* de la commune d'Onnaing commencent à s'y livrer pour leur compte ; ils font torréfier la racine de chicorée , ou dans des toureilloirs de brasseurs , ou dans des boîtes faites exprès chez eux. Il y a déjà quatre moulins à bras pour la moudre , composés , comme ceux à farine , d'une meule de gré mobile , pivotant sur une meule fixe. Celle du principal manufacturier est mise en mouvement par un cheval.

La chicorée moulue se vend 1 fr. le kilogramme. Il en a été fabriqué en l'an 9 pour 4,570 fr.

Je n'ai pu obtenir aucune donnée sur les frais de fabrication : il paraît que les habitans y trouvent une ressource d'autant plus précieuse , que la stagnation de la filature laisserait sans cela beaucoup de bras sans ouvrage.

On mange beaucoup de feuilles de cette chicorée en salade en hiver.

Fabrique

Fabrique de tabac.

Les provinces composant le département du Nord étaient, avec l'Artois et l'Alsace, les seules où la culture du tabac fût libre dans l'ancienne France.

Par ce que j'ai dit au volume précédent, page 552, en traitant de l'agriculture, on a vu que l'on récolte, année moyenne, dans le département du Nord, 2482224 kilog. 40 de feuilles de tabac, dont la valeur moyenne, à 50 cent. le kilogramme, donne un produit de 1,241,112 fr. 20.

Cette récolte est ainsi répartie entre les différens arrondissemens :

	kilog.
De Bergues	372937 50.
D'Hazebrouck	550996 90.
De Lille.	781740 »
De Cambrai.	9150 »
D'Avesnes	4200 »
De Douai	763200 »

Pour juger combien les circonstances dont je parlerai ci-après, ont ralenti cette culture depuis la révolution, il suffit de jeter un coup-d'œil sur le relevé suivant, des registres aux plantis des tabacs de la ci-devant châtellenie de Lille, depuis et y comprise la récolte de 1773, jusques et y comprise celle de 1790. Ce relevé présente les quantités de feuilles récoltées, livres poids de marc :

ANNÉES.	NOMBRE de livres de feuilles de tabacs récoltés.	OBSERVATIONS.
1773.	4325000	Cette augmentation de culture est occasionnée par la guerre des Anglais contre les Américains; en 1777, le tabac s'est vendu jusqu'à 42 florins (52 fr. 50 cent.) le cent : ce qui fit que les cultivateurs doublèrent les plantations en 1778.
1774.	5.10000	
1775.	4808000	
1776.	5400000	
1777.	9774000	
1778.	19144000	
1779.	12985000	
1780.	11118000	
1781.	11594000	
1782.	9621000	
1783.	7069000	
1784.	7580000	
1785.	7045000	
1786.	5916000	
1787.	3090000	
1788.	4747000	
1789.	5493000	
1790.	8312000	
Total....	143211000	

En divisant ces 143211000 liv. par 18 nombres des années de culture, on a un terme moyen de 7956166 livres de tabac cultivé, année moyenne, ou 3894543 kilogr. 26; c'est-à-dire, dans le seul arrondissement de Lille 1412318 kilogr. 86 de plus que la récolte moyenne actuelle dans les six arrondissemens.

Je passe à la fabrication.

Dunkerque a donné de la réputation aux tabacs de fabrique nationale. Cette branche d'industrie départementale y était, en effet, portée à un degré de perfection tel que les fabricans de Dunkerque fournissaient toute l'Allemagne, la Suisse et l'Italie, notamment Gênes, Livourne, Naples.

On comptait dans cette ville, avant la révolution,

soixante fabricans et plus de huit cens presses en activité, qui occupaient un sixième de la population, c'est-à-dire cinq à six mille individus.

Les journées des maîtres ouvriers étaient de 3 à 5 francs, celles des décôteurs et décôteuses, depuis 75 centimes jusqu'à 2 fr. Un grand avantage de cette fabrique, c'est que les femmes, les vieillards et les enfans y trouvaient un travail facile et un salaire assuré.

La bonne qualité du tabac fabriqué à Dunkerque était principalement due à l'amalgame que des fabricans faisaient des feuilles d'Amérique avec celles du cru du pays; cet amalgame était dans la proportion de $\frac{5}{6}$ sur $\frac{1}{6}$ des dernières. La franchise du port de Dunkerque servait bien cette industrie: à la faveur de cette franchise, les tabacs étrangers entraient concurremment sans droits dans la ville de Dunkerque avec ceux cultivés dans le département. Le prix du tabac étranger était toujours double du prix du tabac exploité dans le pays. Cette différence de prix favorisait le débouché du dernier, et au moyen du mélange, il permettait à nos fabricans de pouvoir soutenir la concurrence chez l'étranger.

Aussi, la quantité de tabac en feuilles employée chaque année à Dunkerque, était-elle de 6 à 7 000 000 de livres, poids de marc, sur lesquels, tous frais payés, il y avait un produit de 1,000,000 5 à 200,000 fr.

Au moment de la révolution, lorsque toutes les barrières ont été rompues, cette fabrication s'est portée à 10 et 12 millions de livres de feuilles fabriquées.

Aujourd'hui les choses sont bien changées par l'effet de la suppression de la franchise du port de Dunkerque. Les droits inconnus du tems de la franchise que payent à l'entrée les tabacs étrangers en feuilles, éloignent toute idée d'exportation des tabacs fabriqués. La Hollande avide des moyens d'accroître son industrie, s'est emparée de cette branche importante; elle a attiré la majeure partie de nos ouvriers.

On sait que les négocians Hollandais importent, exportent et fabriquent sans payer de droits; on sait aussi qu'ils versent en fraude par l'Escaut, la Meuse et le Rhin, une partie des produits de leur fabrication. L'autre partie va approvisionner les marchés qui l'étaient auparavant par les fabriques de Dunkerque. Le tort qui en résulte pour l'industrie nationale n'intéresse pas moins l'état que le commerce particulier du département. En effet, la France, avec le tabac qu'elle cultive, ne peut pas suffire à ses besoins. Obligée de recourir à l'étranger, il faut qu'elle solde en argent le tabac qu'elle en tire. Dunkerque, ne gardant ces tabacs étrangers qu'autant de tems qu'il en fallait pour les fabriquer, les remplaçait à l'étranger et en retirait à-la-fois et les fonds versés pour achat des tabacs en feuilles, et le prix de l'industrie de ses ouvriers: ce qui faisait pencher la balance du commerce en faveur de la France.

Il y avait aussi des fabriques de tabac dans quelques autres villes du département, telles que Lille, Hazebrouck, Valenciennes, Douai, etc.; mais n'étant pas aidées des avantages de la franchise des droits sur les feuilles étrangères, l'importance de leur fabrication se bornait aux besoins du pays. La ferme elle-même avait à son compte quelques-unes de ces fabriques, une entr'autres à Valenciennes, une à Douai, etc.

J'ai cru remarquer qu'en général, dans ce département, on use plus de tabac à fumer que de tabac en poudre.

Les tableaux suivans, dressés d'après les renseignemens que j'ai recueillis, vont donner une idée précise de la fabrication actuelle. On verra que, si depuis la révolution les fabriques se sont multipliées sur la surface du département, il s'en faut de beaucoup que toutes réunies fournissent autant de tabac que la seule ville de Dunkerque en mettait dans le commerce du tems de la franchise.

Arrondissements	COMMUNES.	Nombre de fabriques.	DÉSIGNATION et nombre d'ustensils.
Bergues.	Dunkerque. . . .	28	Presses, 52--machines à faire du scafarlaty, 15 (1) -- tireurs, 2 -- moulins, 13.
	Bergues	7	Presse, 1--machines à faire du scafarlaty, 5-- moulins, 13.
	Bourbourg (v.)	3	Hachoir, 1 -- moulin, 1.
	Bourbourg (c.)	2	Moulin, 1.
	Gravelines	1	Moulin, 1.
Hazebrouck.	Rexpoede	1	
	Bailleul	5	Cordes, 80 -- pilons, 8 -- tireurs, 16.
	Cassel	2	Hachoir, 1 -- cordes, 20 -- pilon, 1 -- moulin, 1.
	Etaires.	4	Moulins, 4 -- hachoir, 1.
	Hazebrouck	8	Hachoirs, 3 -- cordes, 260 -- pilons, 10 -- tireur, 1.
	Houdegheem	1	Pilon, 1 -- cordes, 8.
	Houtkerque.	1	Moulin, 1.
	Merville.	4	Moulins, 4 -- hachoir, 1.
	Nieppe.	2	Cordes, 3 -- moulins, 2.
	Oudezeele.	1	Moulin, 1.
	Sylvestre-C. (St)	1	Cordes, 25.
	Staple	1	Cordes, 11.
	Steenwoorde. . . .	1	Pilon, 1.
	Vieux-Berquin . . .	1	Moulin, 1.
	Armentières	10	Pilon, 1 -- coupleurs, 4 -- tireur, 1 -- cordes, 100 -- moulins 4.
Lille.	Comines.	1	Coupoir, 1.
	Equermes.	3	Coupleurs, 3.
	Fives	1	Coupoir, 1.
	Flers	1	Coupoir, 1.
		90	

(1) Cette opération consiste dans le hachage, au moyen d'une mécanique, du tabac préalablement humecté et saumuré, puis séché après le hachage.

Arrondissements	COMMUNES.	Nombre des fabri- cans.	DÉSIGNATION et nombre d'ustensils.
Lille.	<i>De l'autre part.</i>	90	
	Haubourdin....	5	Coupoirs, 4 — moulins, 2.
	Lambersart....	1	Coupoir, 1.
	Lille.....	66	Presses, 21 — moulins, 42 — coupoirs, 22 — cordes.
	Lomme.....	3	Coupoir, 1.
	Lompret.....	2	Coupoirs, 2.
	Madelaine (La).	2	Coupoirs, 2.
	Marquette.....	2	Coupoirs, 3.
	Quesnoi.....	5	Presses, 7.
	Seclin.....	2	Coupoirs, 2 — Pilon, 1.
	Verlinghem...	2	Coupoirs, 2.
	Wambrechies..	2	Coupoir, 1 — cordes.
	Wazemmes....	14	Presses, 13 — moulins, 2 — coupoirs, 13.
	Wervick (Sud).	3	Presses, 4.
Avesnes. Cambrai.	Cambrai.....	21	Pilon, 9 — hachoirs, 6 — couteau, 1 — moulins, 19.
	Catteau (Le)..	5	Coupoirs, 5 — rouets, 5 — moulins, 6.
	Landrecies....	1	
	Maubeuge....	2	
Douai.	Douai.....	17	Presses, 3 — hachoirs, 13 — moulins, 5. — Un de ces moulins est une grande mécanique très-curieuse, dirigée par le citoyen DUTILLEUL; elle est mue par le moyen de che- vaux et fait beaucoup d'ouvrage.
	Nord-Libre...	2	Machines à scafarlaty, 2.
	Onnaing.....	1	Hachoir, 1.
	Valenciennes..	11	Presses, 3 — hachoirs, 9 — ti- reurs, 23 — moulins, 10 — cordes.
	En tout.....	1259	Fabricans, activant ensemble
			104 presses; 24 pilons; 105 hachoirs, coupoirs et couteaux; 22 machines à faire du scafarlaty; 43 tireurs; 5 rouets; plus, 300 cordes; 133 moulins.

Tableau de la fabrication du tabac dans le département du Nord. (An 9.)
P R O D U I T S.

ARRONDISSEMENTS.	QUANTITÉ DE TABACS en feuilles employées à la fabrication,			NOMBRE DE KILOGRAMMES de tabac fabriqué,			VALEUR TOTALE du tabac fabriqué, non compris les droits de fabrication.
	en tabac indig.	en tabac étrang.	total.	en carottes.	à fumer.	en poudre	
BERGUES.....	37000 kilog.	73000 kilog.	110000 kilog.	1012000 kilog.	44000 kilog.	4400 kilog.	2,002,000 fr. c.
HAZEBROUCK....	3116	6232	9348	5840	2236	1272	18,135 12
LILLE.....	31570	63140	94710	66874	18870	8966	183,737 40
CAMBRAI.....	7745	2582	10327	3754	3754	2819	13,838 18
AVESNES.....	2504	834	3338	187	960	2191	4,673 20
DOUAI.....	23000	43660	66660	28800	22460	15400	129,320 40
Totaux.....	437935	816448	1284383	1117455	92280	74648	2,351,704 30

D É P E N S E S.		V A L E U R.	
437935 kilog. de tabac en feuilles		fr.	c.
indigènes.		306,554	50
846448 kil. <i>dito</i> venant de l'étranger		1,692,896	»
Main-d'œuvre pour fabrication de	{ 1117455 kilog. en carottes. .	25,725	50
	92280 kilog. à fumer. . .	6,673	60
	74648 kilog. en poudre. .	8,675	52
Entretien des bâtimens, ustensils, etc., calculé à 2 pour 100 de la va- leur totale de la fabrication. . . .		47,034	08
Total		2,087,559	20

B A L A N C E.

Recette.	2,351,704	30
Dépense.	2,087,559	20
Excédant de la recette sur la dépense.	264,145	10

On voit, d'après le tableau ci-dessus, que dans l'état actuel où se trouvent nos fabriques de tabac, la quantité de feuilles indigènes qu'elles emploient, n'est à celle des feuilles étrangères que comme un est à deux à-peu-près.

La main-d'œuvre est établie ainsi qu'il suit :

	Arrondissement de Bergues.	Autres arrondissemens.
Pour 100 kilog. de tabac en	fr.	fr.
carottes (250 ouvriers) . . .	15	10
<i>Idem</i> à fumer, (40 ouv.) . .	20	12
<i>Idem</i> en poudre, (60 ouv.) .	30	24

J'ai établi le prix des feuilles indigènes au prix de la première qualité du tabac récolté dans le dépar-

tement , parce que les fabricans choisissent ordinairement les meilleures qualités.

En supposant qu'une autre quantité de feuilles indigènes égale à celle qui est manipulée dans ces fabriques, est consommée directement par les villageois qui les récoltent, sans autre préparation que celle qu'ils leur donnent, il en résulte que la quantité totale des feuilles indigènes employées dans le département, est de 875870 kilog.

J'ai dit qu'il s'en récoltait annuellement 2482224 kilogr. 40 ; reste donc 1606354 kilogr. 40, qui sont disponibles pour le commerce. Ces feuilles indigènes sont achetées pour les fabriques de St.-Omer, Bruges, et particulièrement pour celles de Paris, et de Caen : cette dernière ville est devenue, en quelque sorte, l'entrepôt où viennent s'approvisionner tous les départemens de l'Ouest. En 1789, St.-Omer en tirait beaucoup. Ce qui n'est pas consommé en tabac fabriqué, passe également par la voie du commerce dans les autres départemens de la France.

La franchise du port de Dunkerque donnait un grand avantage aux fabriques de tabac de ce département. Le gouvernement, prévoyant, vient de compenser, autant qu'il était en lui, la perte de cet avantage, en mettant Dunkerque au nombre des douze ports de mer désignés pour l'importation exclusive des tabacs en feuilles de l'étranger. C'est à la paix bienfaisante à faire le reste.

Raffineries de sucre.

Il existait, à l'époque de la révolution, douze raffineries de sucre dans le département du Nord, savoir : une à Bergues, neuf à Lille, une à Douai et une à Valenciennes.

Les plus anciennes sont à Lille, et datent de 110 à 120 ans. L'établissement des autres ne remonte pas au milieu du siècle dernier ; quelques-unes étaient récentes en 1789, celles de Douai entr'autres. Elles employaient chacune six et huit ouvriers, dont le salaire était de 1 franc à 1 franc 50 cent. par jour. Il sortait de ces raffineries, des sucres mélisse, lombs, bâtards, petit roux, vergeois, peu de sucre royal et candi. Les sucres bruts étaient tirés des Colonies françaises par le port de Dunkerque. Les sucres raffinés étaient consommés dans le pays. La houille était le combustible exclusif des raffineries de sucre dans le département ; on la tirait de Mons.

La raffinerie de sucre de Valenciennes se servait de houille exploitée dans le département. L'une dans l'autre elles consumaient annuellement 100 barriques de sucre brut. Les procédés de raffinage sont décrits dans les livres scientifiques.

Lille est la seule ville qui ait conservé des raffineries en activité. En l'an 9, il n'y en avait encore qu'une ou deux de rétablies. Celle de Douai est détruite ; les propriétaires de celle de Valenciennes sont morts, et les héritiers ne paraissent pas disposés à reprendre cette fabrication.

Les raffineries de sucre en activité aujourd'hui tirent les sucres bruts de la même source, usent du même combustible. Leurs produits ont le même écoulement.

En aucun tems, les raffineries de sucre du département du Nord n'ont été susceptibles d'une grande prospérité. Elles étaient écrasées par le voisinage de la frontière et l'exemption des droits dont jouissaient à l'entrée les sucres de fabriques étrangères ; aussi, bien longtems avant 1789, deux raffineries qui existaient à Dunkerque, avaient

cessé de travailler. Depuis, la nouvelle législation, protectrice de l'industrie nationale, a essayé d'écarter cet obstacle, en frappant d'abord d'un droit de 50 fr. par myriagramme, puis d'une prohibition absolue, les sucres raffinés à l'étranger. Toutefois cette mesure, déjà efficace, n'est pas encore suffisante, à en croire les fabricans : on sait, disent-ils, qu'il faut employer deux livres et un quart de sucre brut, (poids de marc), pour obtenir une livre de sucre raffiné; ainsi, dès que le droit de consommation, établi par l'arrêté sur la matière première, est de 13 fr. 50 centimes par cent, comparativement avec l'étranger fabricant de nos matières, il faut qu'un quintal de sucre raffiné en France supporte 30 fr. 50 cent. de plus que celui que les Anglais, les Hollandais, tout le commerce étranger, en un mot, fabriquent avec ces mêmes matières premières.

Or, ajoutent-ils, comme il est connu par tout le commerce qu'il s'est formé dans la ci-devant Belgique des sociétés d'une espèce nouvelle de spéculateurs, qui, pour le prix de 10 francs par quintal, se chargent d'introduire sur le territoire français telle quantité de sucre raffiné que ce soit, il reste démontré que les étrangers peuvent donner, tous frais étant d'ailleurs égaux, à 20 francs 75 cent. au-dessous du prix que nos manufactures seraient obligés d'y mettre.

Si, en effet, les choses en sont à ce point, il est presque impossible d'espérer que l'on parvienne jamais à empêcher une fraude aussi lucrative; et, de fait, il ne serait pas difficile d'acquérir la certitude que, malgré la prohibition, les magasins en France sont encore remplis de sucres candis et méliasse, dont l'origine est facile à reconnaître par les caisses, papiers, emballages, ou par une fabrication différente.

Il paraît que la persuasion où sont les raffineurs de ce département, que le gouvernement appréciera ces raisons et y fera droit, est la principale cause qui les empêche de donner à leurs travaux l'activité qu'ils avaient autrefois, par la crainte d'éprouver des pertes sur leurs approvisionnements au moment de la réduction des droits.

Bois de charpente, de menuiserie.

C'est l'arrondissement d'Avesnes qui alimente, en grande partie, le département, du bois de cette nature.

Voici le tableau, par aperçu, de ce qui s'en exploite annuellement :

P R O D U I T S.

O B J E T S fabriqués.	L E U R P R O D U I T en claptés ou bois sciés.		V A L E U R T O T A L E.	
	1789.	an 9.	1789.	an 9.
			fr. c.	fr. c.
Claptés de bois de chêne.....	741600 »	741600 »	61,800 »	59,225 »
<i>Idem</i> de bois de hêtre.....	1575000 »	1575000 »	18,173 14	17,668 26
Jantes de bois de hêtre pour charronnage.....	10000 »	10000 »	2,200 »	2,100 »
Rais de chêne pour <i>idem</i>	2000 »	2000 »	140 »	140 »
Bois de chêne scié pour charp. mètres cubes.	3190,328	3190,328	87,095 95	78,322 55
<i>Idem</i> pour la menuiserie....	2125,700	2125,700	116,063 22	113,044 72
Totaux.....	285,472 31	270,500 53

(365)
D É P E N S E S.

ARTICLES de dépense.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R T O T A L E.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
	mètre cube.	mètre cube.	fr. c.	fr. c.
CHÊNE pour	claptes - - -	2472,000	2472,000	44,805 „ 39,827 „
	charonnage -	4,746	4,746	86 „ 76 45
	charpente - -	3828,394	3828,394	154,903 17 137,152 09
	menuiserie -	2550,839	2550,839	
HÊTRE pour	claptes - - -	992,800	992,800	11,913 60 10,444 25
	charonnage -	137,833	137,833	1,654 „ 1,450 „
Salaire des ouvriers.	327,ouv.	327,ouv.	49,475 87	59,371 04
Entretien d'outils, huiles, etc. - - -	„	„	3,533 97	4,240 76
TOTAUX - - -	• • • •	• • • •	266,371 61	252,561 59

B A L A N C E.

	1789.	An 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette	285,472 31	270,500 53.
Dépense	266,371 61	252,561 59.
	fr. c.	fr. c.
Excédant de la recette sur la dépense	19,100 70.	17,938 94.

On voit par le tableau ci-dessus que les quantités exploitées en 1789 sont les mêmes que celles exploi-

tées en l'an 9. Les prix seuls diffèrent; et ce qui doit paraître bien étonnant, c'est qu'ils soient moins élevés dans celle des deux années où les bois sont le plus rares et le plus chers. J'en ai signalé précédemment la cause désastreuse : elle existe dans les défrichemens que se sont permis les possesseurs des belles forêts du ci-devant duc d'Orléans, connues sous le nom de *hayes d'Avesnes*.

Voici la destination que recoivent ces différentes sortes de bois :

Les claptés, les jantes et les rais en chêne et hêtre, moitié pour la consommation du département, un quart pour l'intérieur de la France, un quart à l'étranger, (dans la ci-devant Belgique). Même destination en l'an 9.

Le bois de chêne pour charpente était tout pour la consommation intérieure du département.

Celui pour menuiserie est employé, deux tiers pour la consommation intérieure du département, un sixième pour la France, et un sixième pour la ci-devant Belgique.

C'était la même chose en 1789.

La préparation de ces différentes espèces de bois a occupé, en 1789 comme en l'an 9, 327 hommes, dont le salaire moyen pour l'année a été de 140 à 160 fr. en 1789, et de 170 à 190 en l'an 9.

Moulins à scier le bois.

En parlant des usines du règne végétal, je ne dois pas oublier le moulin à vent que le citoyen *Dumont*, cadet, vient de faire construire près le pont de Canteloux, aux portes de Lille.

Ce moulin, propre à scier les planches et tous autres bois d'équarrissage, fait mouvoir 60 à 70 scies. Chaque fer de scie passe 30 à 40 fois à la minute,

et on scie quatre poutres à la fois. Ainsi, avec deux hommes seulement, on peut, dans un jour, débiter 2400 pieds de bois : avantage précieux, dans les circonstances surtout où on manque de scieurs de long. De pareils établissemens sont bien faits pour être protégés par les autorités locales.

Il existe aussi un moulin à vent à scier les planches à Dunkerque, et un autre à eau à Glageon cinquième arrondissement.

Boissellerie.

La boissellerie est une branche importante de l'industrie locale dans l'arrondissement d'Avesnes. Elle s'étend à vingt-six communes rurales enclavées dans les grandes forêts qui couvrent une partie de cet arrondissement, ou à leur portée ; en voici la nomenclature :

<i>Noms des Communes :</i>	N O M B R E d'ouvriers y employés.	
	1789.	An 9.
Anor.	9.	9.
Berlaimont	7.	7.
Beugnies	2.	2.
Cartignies.. . . .	5.	5.
Dompierre.	7.	4.
Dourlers.	2.	1.
Etrœungt.	3.	»
Felleries.	103.	104.
Flaumont et Waudrechies.. .	3.	3.
Floyon.	10.	3.
Forêt de Mormal.	15.	3.
Fourmies.	46.	46.
Glageon.	18.	18.
Larouillies.. . . .	1.	1.
	231.	206.

<i>Report</i>	231.	206.
Locquignol	3.	3.
Monceau-St-Vaast.	1.	1.
Obies.	2.	2.
Preux-au-Bois	4.	4.
Prisches.	5.	5.
Ramousies.	7.	7.
Remy-Chaussée.	1.	1.
Semerles.	3.	3.
Semousies.	1.	1.
St.-Aubin.	4.	4.
Taisnières-en-Thiérache.	1.	1.
Villereau	3.	2.
<hr/>		
Nombre total d'ouvriers dans les vingt-six communes.	266.	240.

Il sort de ces communes une grande variété d'objets fabriqués dont voici le détail :

Grandes cuillères à pots.— Dans les communes de Felleries, Larouillies, Ramousies ; prix coûtant 10 centimes la pièce.

Petites cuillères à pots.— Dans les communes d'Etrœungt, Felleries et Larouillies ; prix coûtant 4 centimes la pièce.

Petites cuillères tournées en bois-blanc.— Dans les communes de Cartignies et Floyon ; prix coûtant 1 fr. 25 centimes le cent.

Vases pour la préparation du laitage.— Dans les communes d'Anor, Berlaimont, Beugnies, Cartignies, Felleries, Fourmies, Locquignol, Ramousies, Villereau ; prix coûtant 45 centimes la pièce.

Ecuelles.— Dans les communes d'Anor, Berlaimont, Beugnies, Cartignies, Felleries, Locquignol,

Ramousies, Villereaux; prix coûtant 8 centimes la pièce.

Plats de bois.— Dans les communes de Cartignies et Felleries; prix coûtant 24 centimes la pièce.

Livrettes ou machines à mesurer le beurre.— Dans la commune de Felleries; prix d'une, 15 centimes.

Couteaux à préparer le beurre.— Dans la commune de Felleries; prix coûtant 25 centimes la pièce.

Eclissous ou moules pour les fromages.— A Dompierre, Ramousies, Semeries; prix coûtant 65 centimes la douzaine.

Pots à vieux-oing.— Dans la commune de Felleries; prix coûtant 50 centimes la pièce.

Egrugeoirs.— A Felleries; prix coûtant 10 centimes la pièce.

Coffins pour les moissonneurs.— A Dompierre et Felleries; prix coûtant 10 centimes la pièce.

Batons pour faire le chocolat.— A Felleries; prix coûtant 12 centimes la pièce.

Seaux de plane. Dans les communes de Dourlers, Dompierre, Monceau, Prisches, Remy Chaussée, St-Aubin et Semousies; prix coûtant 50 centimes la pièce.

Gobelets pour les enfans.— A Dompierre; prix coûtant 30 centimes la douzaine.

Boîtes à poivre. A Dompierre, Felleries; prix coûtant 6 centimes la pièce.

Boîtes à sel.— A Felleries; prix coûtant 1 fr. 50 centimes la douzaine.

Boîtes en oval, de toute grandeur, pour mettre linge, bonnets, etc.— A Felleries, Flaumont et Waudrechies, Ramousies; prix moyen 3 fr. 36 centimes la douzaine assortie.

Boîtes à ourdir.— A Felleries; prix coûtant 20 centimes la pièce.

Boîtes à poudre.— A Dompierre; prix coûtant 10 centimes.

Pièges pour les souris.— A Felleries; prix coûtant, 1 franc la douzaine.

Champeleuses, (espèces de robinets).— A Felleries; prix coûtant 24 centimes la douzaine.

Robinets.— A Felleries; prix coûtant 1 fr. 50 centimes la douzaine.

Pelles à retourner le grain, le sel, etc.— Dans les communes d'Anor, Fourmies, Glageon et dans la forêt de Mormal; prix coûtant 42 centimes la pièce.

Pelles creusées pour les épuisemens.— Dans les mêmes communes; 42 centimes la pièce.

Pelles à four.— A Anor; prix coûtant 1 franc la pièce.

Manches de faucilles.— A Felleries; prix coûtant 60 centimes la douzaine.

Manches d'alènes.— A Felleries; prix coûtant 60 centimes la douzaine.

Bois de crics.— A Felleries; prix coûtant 2 fr. 50 centimes la pièce.

Attelles pour harnais de chevaux.— A Fourmies, Preux-au-Bois, Obies et Semeries; prix 40 centimes la paire.

Rouets de toute qualité.— A Dompierre et Taisnières-en-Thiérache; prix moyen 4 fr. 12 centimes la pièce.

Ellettes pour filer la laine.— A Dompierre, Felleries; prix coûtant 1 fr. 50 centimes le cent.

Ellettes à filer le lin.— A Dompierre et Felleries; prix coûtant 3 fr. le cent.

Moulettes à filer la laine.— A Felleries; prix coûtant 1 fr. le cent.

Moulettes à filer le lin.— A Felleries; prix coûtant 4 fr. le cent.

Bobines à filer la laine.— A Felleries; prix coûtant 1 fr. 25 centimes le mille.

Bobines à filer le lin.— A Dompierre et Felleries; prix coûtant 3 fr. le cent.

Happes pour dévider le fil.— A Felleries; prix coûtant 15 fr. le cent.

Fuseaux à faire la dentelle.— Dans les communes de Felleries et Glageon; à 20 centimes la grosse, composée de douze douzaines.

Cercles de tamis.— A Anor, Berlaimont, Felleries, Fourmies; prix coûtant 8 fr. la grosse composée de douze bottes contenant chacune douze cercles.

Cercles de voitures.— A Anor, Felleries, Fourmies; prix 72 fr. la grosse.

Cercles de tambours.— A Felleries et Fourmies; prix 12 fr. la grosse.

Sabots pour les boutets.— A Felleries; prix 20 centimes la pièce.

Sabots de toute grandeur pour chaussure.— Dans vingt-cinq communes. Il s'en fait de différentes sortes : on les distingue en sabots ordinaires, sabots flamands, sabots français et sabots longs dits *incroyables*; cette dernière sorte ne se fabrique que depuis la révolution. Le prix moyen des sabots ordinaires est de 25 fr. 64 c.^{es} les cent paires; celui des sabots des autres sortes est de 24 fr. 16 cent.^s 6.

L'arsenal de Douai a trouvé jusqu'à présent, dans cet arrondissement, des ressources précieuses en tems de guerre; il y fait confectionner des rais, des jantes d'une excellente qualité; la marine y trouve des bois de toutes dimensions. Pourquoi faut-il que ces ressources précieuses soient à la veille de nous échapper sous la hache de la cupidité destructive?

L'arrondissement d'Avesnes présente, sous le rapport du prix des bois, un phénomène qui ne se

reproduit peut-être sur aucun point de la France; c'est que ces prix sont moins élevés en l'an 9 qu'en 1789; c'est malheureusement le sommeil de la mort: cette diminution de valeur n'étant occasionnée que par l'engorgement qu'ont produit les abatis considérés que se permettent les propriétaires des forêts provenant du ci-devant duc d'Orléans.

La boissellerie a occupé, dans le seul arrondissement d'Avesnes, 560 ouvriers en 1789, et 515 en l'an 9. Le prix moyen de leur salaire annuel a été de 122 fr. en 1789, et de 145 fr. en l'an 9; mais comme la plupart de ces ouvriers travaillent pour leur compte, il faut ajouter à ces salaires le bénéfice de la vente, celui des *coupeaux* et chûtes du bois qu'ils emploient. C'est une branche d'industrie précieuse pour cet arrondissement peu fertile; elle ne l'est pas moins pour ceux des arrondissemens du département du Nord et des circonvoisins, qui, étant dépourvus de bois, sont bien aises de se pourvoir à bas prix des ustensiles indispensables à l'agriculture et au ménage.

La boissellerie, dans les autres parties du département, se borne à la fabrication des sabots. Voici le nombre des sabotiers dans tout le département:

<i>Arrondissemens.</i>	1789.	An 9.
Bergues.	4.	3.
Hazebrouck	13.	13.
Lille	78.	75.
Cambrai.	12.	12.
Avesnes.	100.	104.
Douai.	46.	50.
	253.	257.

La fabrication des sabots dans les arrondissemens autres que celui d'Avesnes , ne suffit qu'à une partie des besoins locaux. Le bois que l'on y emploie communément est celui du saule rouge ou du peuplier du pays.

Le saule rouge et l'orme sont aussi les deux espèces de bois employées le plus communément à la fabrication des mesures graduées d'après le nouveau système des poids et mesures. C'est un objet assez considérable dans ce moment où il faut renoncer à toutes les mesures anciennes.

A peu près les sept vingtièmes de la totalité des ouvrages de boissellerie fabriqués dans l'arrondissement d'Avesnes étaient, en 1789 , consommés dans les provinces formant le département même ; trois vingtièmes étaient expédiés dans les provinces françaises contigues , et dix vingtièmes étaient exportés dans les provinces Belges , qui , alors , étaient étrangères.

Aujourd'hui c'est encore la même destination ; en tems de paix , une faible partie s'en embarque pour les îles.

Voici le tableau des ouvrages en boissellerie dans l'arrondissement d'Avesnes :

P R O D U I T S.

D É S I G N A T I O N des objets fabriqués.	N O M B R E d'objets fabriqués.		V A L E U R.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.
	pieces.	pieces.	fr. c.	fr. c.
Grandes cuillères à pot	36000	29520	3,630	2,950
Petites <i>idem</i>	6200	5500	210	175
Boîtes à mettre le sel. .	22500	22500	2,812	2,812
Vases pour le laitage..	36480	35676	16,416	16,054
Ecuellés.	36480	35676	2,918	2,854
Plats de bois.....	9200	9200	2,208	2,208
Boîtes en oval pour le linge.....	35100	35100	9,828	9,828
<i>Idem</i> à ourdir.....	40	40	8	8
<i>Idem</i> à poudre.....	200	200	20	20
<i>Idem</i> à poivre.....	1500	1500	90	90
Livrettes ou machines à mesurer le beurre	10000	10000	1,500	1,500
Pièges pour les souris.	16000	16000	1,333	1,333
Champeteuses.	60000	60000	1,200	1,200
Bois de cries.....	40	40	100	100
Pelles à retourner le grain.....	23250	14250	9,765	5,985
Pelles pour les épui- sions.	23250	14250	9,765	5,985
Eclissons ou moules pour les fromages..	3000	3000	162 50	162 50
Attelles.....	8200 paires.	8200 paires.	3,280	3,280
Seaux de plane.....	8550 pieces.	7500 pieces.	4,275	3,750
Rouets de toute qua- lité.....	160	160	659 20	659 20
Gobelets pour les enf. ^s	200	200	5	5
Petites cuillères tour- nées en bois-blanc.	220000	80000	2,750	1,000
			72,935 43	61,959 31

D É S I G N A T I O N des objets fabriqués.	N O M B R E d'objets fabriqués.		V A L E U R.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.
<i>De l'autre part....</i>	pièces.	pièces.	fr. c. 72,935 43	fr. c. 61,959 31
Pelles à four.....	50	50	50 »	50 »
Manches d'alènes....	30000	30000	150 »	150 »
<i>Idem</i> de fauciles....	30000	30000	150 »	150 »
Robinets.....	600	600	75 »	75 »
Fuseaux à dentelles..	grosses. 13600	grosses. 13600	2,720 »	2,720 »
Sabots pour les boulets.	pièces. »	pièces. 4500	» »	900 »
Egrugeoirs.....	400	400	40 »	40 »
Coffins pour les mois- sonneurs.....	3250	3250	325 »	325 »
Pots à mettre le vieux- oing.....	100	100	50 »	50 »
Bâtons pour faire le chocolat.....	100	100	12 »	12 »
Couteaux pour pré- parer le beurre....	28800	28800	720 »	720 »
Ellettes à filer la laine.	342000	342000	5,130 »	5,130 »
<i>Idem</i> à filer le lin....	13000	13000	375 »	375 »
Moulettes à filer la laine.....	4000	4000	40 »	40 »
<i>Idem</i> à filer le lin....	100	100	4 »	4 »
Bobines à filer la laine.	2280000	2280000	2850 »	2,850 »
<i>Idem</i> à filer le lin....	24500	24500	735 »	735 »
Happes à dévider le fil.	1000	1000	150 »	150 »
Cercles de tamis....	grosses. 1345	grosses. 1345	10,760 »	10,760 »
<i>Idem</i> de voitures....	2 $\frac{1}{2}$	2 $\frac{1}{2}$	180 »	180 »
<i>Id.</i> de petits tambours.	20 $\frac{1}{2}$	20 $\frac{1}{2}$	246 »	246 »
Sabots ordinaires....	paires. 58200	paires. 59279	14,922 40	15,199 13
<i>Id.</i> dits flamands, fran- çais et incroyables.	269800	245300	65,199 87	59,279 20
Totaux....	177,819 78	162,099 64

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépenses.	Q U A N T I T É S.		V A L E U R.	
	1789.	A N 9.	1789.	A N 9.
Bois de tremble , bouleau , hêtre , etc.	mètres cubes. 8913, 349.	mètres cubes. 8118, 47	fr. c. 24,234 31.	fr. c. 64,062 95
Cloux, à 1 franc 50 c. le kilog. .	kilog. 299, 52.	kilog. 299, 52.	449 28.	449 28.
Fil de fer , à 1 fr 25 cent. le kilog.	568, "	568, "	710 "	710 "
Salaire des ou- vriers.	ouvriers. 560	ouvriers. 515	68,346 31.	74,630 88
Dépense pour en- retien d'outils , des huttes, etc.	6,213 25	6,802 58
			159,953 15.	146,855 99

B A L A N C E.

	1789.	A N 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette.	177,819 78.	162,099 64.
Dépense.	159,953 15.	146,855 99.
Excédant de la recette sur la dépense	fr. c. 17,866 63.	fr. c. 15,243 65.

Fabrication des tonnes à l'huile.

Les huiles fabriquées dans le département du Nord sont , comme je l'ai déjà dit , livrées au commerce

dans les petites futailles appelées *tonnes*, dont la capacité uniformément déterminée par un règlement, est fixée à un hectolitre.

Les tonnes à l'huile sont toujours faites en douves de bois de chênes, tirées de la forêt de Mormal ou autres du département. Les tonneliers achètent ces douves par last ; un last contient 4 fois 72 planches. Le prix en était, en 1789, de 22 fr. ; en l'an 9, il a été de 34 fr.

Pour faire une tonne d'un hectolitre, il faut 16 planches larges, y compris les quatre du fond, ou 26 planches étroites.

Cette tonne est revêtue de 16 cercles, dont le prix est de 27 fr. le mille ; en 1789, il n'était que de 20 francs.

Un ouvrier et un apprenti peuvent fabriquer 7 à 800 tonnes par an.

Il y a des tonneliers presque partout où il y a des tordoirs d'huile. Wazemmes, près de Lille, centre de la fabrication des huiles, l'est aussi de celle des tonnes. On y comptait 40 tonneliers en 1789 ; le nombre en est aujourd'hui de 45.

Si on en excepte 2500 tonnes vides exportées en 1789 pour le département du Pas-de-Calais, et 1500 en l'an 9, le reste des tonnes fabriquées dans le département a tout été employé par le commerce local.

Le plus fort du commerce d'huile se faisant au-dehors, les tonnes qui sont expédiées ne reviennent plus ; il n'y a donc que celles qui ont contenu les huiles destinées à la consommation locale qui puissent servir de nouveau. J'ai dit précédemment qu'elles ne forment que le sixième du nombre total ; ainsi, le nombre des tonnes à l'huile fabriquées annuellement, est à-peu-près égal aux cinq sixièmes de celui d'hectolitres d'huile fabriquée.

Le prix d'une tonne à l'huile était, en 1789, de 2 fr. 75 cent.^s, et en l'an 9, de 3 fr. 50 cent.^s. La cherté progressive des bois ne peut qu'en augmenter le prix dans la même proportion.

Il a été fabriqué en l'an 9, 118,050 tonnes à l'huile, lesquelles au prix moyen de 3 fr. 50 cent.^s l'une, donnent une somme de 413,175 fr.

D É P E N S E S.

	fr.	c.	
1,888,800 claptes ou plan-			
ches qui ont coûté	221,934	»	fr. c.
1,888,800 cercles qui ont			
coûté.	50,761	50	284,500 50
Entretien des outils esti-			
més à 10 cent. ^s par tonne.	11,805	»	

Reste pour la main-d'œuvre du ton-	fr. c.
nelier.	128,674 50

Constructions navales.

Il y a, dans le département du Nord, deux sortes de chantiers de construction; chantiers pour les constructions maritimes, et chantiers pour le service de la navigation des fleuves et canaux.

Il ne se trouve de chantiers de construction que dans les arrondissemens de Bergues, Hazebrouck, Lille et Douai. Ceux de Cambrai et Avesnes n'en ont jamais eu, quoiqu'ils se trouvent traversés, l'un par la rivière navigable de l'Escaut, et l'autre par la Sambre, également navigable. Les bâtimens que l'on y voit voguer sur la première de ces rivières, viennent des environs de Douai, Nord-Libre et Valenciennes; ceux qui parcourent la Sambre ont été construits à Charleroi, Namur et environs.

Chantiers de Dunkerque.— Sur la Manche. On y construit des bâtimens propres au commerce, tant pour les voyages de long cours, le cabotage, que pour la pêche d'Islande et la pêche locale, c'est-à-dire celle qui se fait sur les côtes. — 165 ouvriers, en l'an 9, dont 70 à 80 charpentiers, 60 à 70 calfats, 15 à 20 perceurs, 24 à 30 scieurs. En 1789, il y avait moitié moins de scieurs, et environ un sixième moins d'autres ouvriers. Leur salaire a été de 2 fr. 25 cent.^s par jour en 1789, et de 2 fr. 50 cent.^s en l'an 9. On y emploie le chêne et l'orme tirés dans un rayon de 5 à 6 myriamètres de la ville, et le sapin que la marine amène du Nord. Le fer se tire de Suède, le plomb de France. Avant la révolution, on le tirait d'Angleterre; le goudron de la Russie, de la Suède; les étoupes du pays. Le chantier de construction est établi en partie sur la voie publique et les quais. Les maîtres constructeurs en ont la jouissance gratuitement.

On évalue à 150 fr. les frais pour placer une quille de navire et pour disposer le terrain.

Chantiers de Gravelines.— Sur la Manche. On y fait les mêmes constructions qu'à Dunkerque, et l'on tire les bois des mêmes sources. En 1789, il y avait 30 charpentiers et 10 calfats; en l'an 9, le nombre des mêmes ouvriers s'est trouvé réduit à trois.— Même salaire qu'à Dunkerque.

Il existe plusieurs emplacements propres à la construction dont les ouvriers ont toujours joui gratuitement; mais le mauvais état du chenal les a rendus hors de service depuis plusieurs années; c'est en partie ce qui fait que l'on ne construit plus.

Chantiers de Bergues.— Sur la Colme. On n'y construit que des petites belandres, des batelets servant aux jardiniers pour porter leurs légumes, et d'autres qui servent au transport des engrais déposés sur les bords des canaux.— Il n'y avait, en 1789

et en l'an 9, que deux ouvriers, dont le salaire était le même qu'à Dunkerque et Gravelines. On tire les bois de l'arrondissement, le fer du ci-devant Hainaut et de la Suède, le chanvre de Riga et du pays, le goudron de Memel en Prusse.— On paie la location du terrain.

Chantiers de Merville.— Sur la Lys. On y construit des grands bateaux plats de transport, des bateaux dits *suivans* ou *allèges*, des bateaux dits *bourois*, des chaloupes et petites barques; tous destinés pour la navigation de la Lys, de la Deûle, de la Scarpe, de l'Aa et des canaux qui y aboutissent.— Vingt ouvriers en 1789, gagnant, la première classe, 1 fr. par jour, et la deuxième classe 75 centimes. En l'an 9, vingt-quatre ouvriers, gagnant de 85 à 1 fr. 25 centimes. Le bois se tire de la forêt de Nieppe, le fer de Mons et de Valenciennes, le goudron et le brai de Dunkerque, les étoupes de la commune.

Chantier de Lagorgue.— Sur la Lys. Mêmes constructions qu'à Merville; tire ses bois et autres matériaux de la même source, à l'exception du fer et des cloux qui sont achetés à Lille et à Dunkerque. En 1789 comme en l'an 9, quatre ouvriers, dont le salaire est le même qu'à Merville.

Chantiers de Lille et de ses Faubourgs, de Marquette, de Wambrechies-sur-la-Deûle, de Deûlemont, d'Armentières.— Sur la Deûle et la Lys. Le nombre de chantiers, qui n'était que de onze en 1789, se trouvait en l'an 9 porté à quinze, parce qu'il s'en est établi un à Marquette où il n'en existait pas auparavant, trois de plus au faubourg de la barre et un à Deûlemont. On y construit des bateaux dits d'*Arras*, de *Dunkerque*; des bateaux dits *suivans*; des chaloupes pour le compte des bateliers, soit marchands, soit voituriers

de Lille, Douai et Aire. Tous ces chantiers réunis comptaient, en 1789, trente-huit ouvriers, gagnant par jour, savoir: la première classe, 1 fr. 50 cent.; la deuxième classe, 1 fr. 13 cent.; la troisième classe, 1 fr. En l'an 9, le nombre des mêmes ouvriers était de quarante, dont le salaire est indistinctement de 2 fr. 50 cent. par jour; on est, en outre, dans l'usage, lorsque l'on travaille en reconstruction, de donner à chaque ouvrier une demi-potée (32 centilitres) d'eau-de-vie le matin, un pot (2 litres 09) de forte bière le soir. Cette circonstance n'est pas au reste particulière aux constructeurs de bateaux: il est fâcheux de dire que, dans ce département, ce n'est que par le stimulant de la boisson que l'on parvient à activer la plupart des ouvriers journaliers. On tire le bois des forêts de St.-Amand et de Valenciennes: en 1789 on en tirait aussi de la forêt de Nieppe; mais on n'en veut plus aujourd'hui. Les cloux viennent de Valenciennes, les étoupes de Merville, le goudron et autres matières premières de Lille, Dunkerque et Gand.

Chantiers de Douai.— Trois sur la Scarpe. On y construit des bateaux d'Arras. Il y a douze ouvriers, tant constructeurs, que calfats et scieurs-de long. Les constructeurs et calfats gagnaient, en l'an 9, 1 fr. 50 cent. par jour; le sciage de 10 mètres 55 carrés de bois scié se payait 2 fr. 50 centimes. Les bois se tirent des forêts de Pecquencourt, Lalaing, Montigny, Bernicourt; le fer de Trélon et environs, arrondissement d'Avesnes; le chanvre provient de vieux cordages du pays; le goudron de Dunkerque, Gand, Lille, par la voie du commerce. Ces bateaux sont tous au compte des bateliers, soit négocians, soit voyageurs du pays.

Chantiers de Nord-Libre.— Au confluent de l'Escaut et de la Hayne. On n'y construit que des

bâtimens d'une seule espèce, appelés *nefs de Nord-Libre*; ce sont de grands bateaux plats, propres à naviguer sur la Hayne et sur l'Escaut. Vingt-huit à trente ouvriers en 1789 comme en l'an 9. Leur salaire, qui était de 2 fr. par jour en 1789, était plus que doublé en l'an 9, sans doute à cause de la grande extension donnée à la construction. Le bois se tirait des forêts voisines, de Bon-Secours et de Raismes, sixième arrondissement; en l'an 9, on l'a fait venir des environs de Quesnoi, Maubeuge, de Bavai, de la Haye d'Avesnes, département du Nord, et des bois de Leuse, département de Gemmappes; le goudron se tire d'Ostende; le reste se trouve à Nord-Libre. Les nefes de Nord-Libre sont exclusivement employées au transport du charbon de terre dans le département du Nord, de Gemmappes, de la Dyle, de l'Escaut, de la Lys.

Chantiers de Valenciennes.— Sur l'Escaut. On y construit des nefes qui peuvent transporter 100,000 kilogrammes, dans le même genre que celles dites de *Nord-Libre*. En l'an 9, un constructeur et douze ouvriers qui gagnaient 2 fr. 50 cent. par jour. Il paraît que l'on ne construisait pas encore en 1789. Le bois se tire des mêmes sources que pour les chantiers de Nord-Libre; les cloux d'Anzin où ils se fabriquent; le goudron et les étoupes goudronnées de Dunkerque.

Chantiers d'Anzin.— Sur un bras de l'Escaut. On y construit des bateaux de la capacité de cent cinquante mille pesant, pour le commerce du charbon du pays. Les ouvriers de première classe gagnent 3 fr. par jour, ceux de seconde classe la moitié. Les bois se tirent des forêts environnantes, de Raismes, St.-Amand, Bon-Secours et des environs d'Avesnes; les cloux se forgent sur les lieux; le goudron vient de Dunkerque.

Chantiers de Fresnes. — Sur l'Escaut. On y construit des grands et moyens bateaux dits *nefs de Nord-Libre* et *bateaux d'Arras*, pour le transport du charbon du pays. Huit ouvriers en 1789 et autant en l'an 9, dont le salaire est le même qu'à Nord-Libre. Les bois se tirent des forêts de St.-Amand et d'Avesnes; les clous, le fer se préparent sur les lieux; le *moussé* des prairies voisines; les étoupes goudronnées des vieux cordages. Le terrain propre aux constructions est tenu à location par les constructeurs.

Chantiers de St.-Amand. — Sur la Scarpe. On y construit des *nefs* dites de *Nord-Libre*, et des bâtimens plus petits pour les bateliers de Lille. Il y avait en 1789 quinze ouvriers et six seulement en l'an 9. A St.-Amand ils travaillent par entreprise. Le prix de main-d'œuvre pour la construction d'une nef de Nord-Libre, était, en 1789, de 800 francs. Celui des bateaux de Lille, 700 francs. Les bois se tirent de St.-Amand et du voisinage; le goudron de Dunkerque; les clous se forgent à St.-Amand.

Chantiers de Mortagne. — Au confluent de l'Escaut et de la Scarpe. — On y construit des bateaux dits *de liberté*, de 30 mètres de longueur sur 4 de large. On les appelle ainsi, parce qu'avant la révolution, on ne pouvait pas construire à Mortagne. Les ouvriers gagnent de 90 centimes à 3 francs par jour. Les bois se tirent des forêts de Mortagne et de celles d'Antoing, Rongies, Hovardries, département de Jemmapes. Les bâtimens sont destinés à naviguer sur l'Escaut, la Scarpe, la Hayne.

Dans les chantiers de construction établis sur les fleuves et canaux du département du Nord, la profession de calfat n'est pas séparée de celle de charpentier. Le même ouvrier les cumule toujours.

On pourrait construire un bateau d'Arras et de Dunkerque, en quatre mois, et un bateau suivant, en deux mois, si le bois était sec. Mais comme on

l'emploie toujours vert, on le laisse sur le chantier pour lui donner le tems de sécher.

Une chaloupe est construite et mise à l'eau en douze ou quinze jours.

Un bateau d'Arras ou de Dunkerque a besoin de réparations après sept années d'usage ; cette réparation coûte douze à quinze cents francs. Il faut ensuite, de trois ans en trois ans, d'autres réparations qui montent à la même somme. Toutes ces réparations sont à la charge du batelier. La durée ordinaire d'un de ces bateaux est de vingt ans.

Voici comme les bateliers de Nord-Libre évaluent les frais de construction, agrêts et entretien d'un grand bateau dit *nef de Nord-Libre*.

Un bateau, jauge de Nord-Libre, coûte d'achat, (an 9), sortant du chantier de construction, fait et parfait, clef dessus, prêt à naviguer. 10,000 fr.

Une monture ordinaire d'agrêts, cordages et ustensiles, coûte au moins. . . 1,200

Pendant les vingt ans de durée du bateau il lui faut trois radoubs dits *charpentages*, qui, pris l'un dans l'autre, coûtent au batelier ; savoir :

Le premier	2,000	}	6,600
Le second.	3,000		
Le troisième.	1,600		

L'entretien annuel du corps du bateau est de 80 francs, ci pour vingt ans. 1,600

Les remplacements à faire dans les cordages, agrêts et ustensiles brisés ou usés, à raison de 100 fr. par an . . . 2,000

TOTAL des déboursés effectifs pour acheter un bateau neuf, le munir d'agrêts et entretenir de tout pendant vingt ans. 21,400

Je crois bien qu'il doit y avoir quelque chose

à rabattre de cette évaluation donnée par les bateliers, dans une circonstance où ils avaient intérêt de ne pas atténuer leur dépense. Par exemple on verra au tableau qui suit, que le prix coûtant du bâtiment qu'ils portent à 10,000 fr. peut être réduit à 8,000 : toujours est-il vrai que la dépense totale dont il s'agit, va à 18,000 ou 19,000 francs.

Nord-Libre est le point central de la navigation intérieure du département. Avant la révolution, il y existait une maîtrise avec assurance pour la navigation. Le nombre des bateaux naviguans était limité; celui des nefs ou grands bateaux, y compris ceux de Mons, était de 253; celui des petits connus, sous la dénomination de bateaux d'Arras, était de 36.

Les grands bateaux seuls pouvaient charger vers Mons, Valenciennes, Fresnes et Vieux-Condé. Les petits servaient aux allégeoires qui se font à Mortagne; ils faisaient le transport de charbons d'Anzin, Vieux-Condé et Fresnes, concurremment avec les grands.

Aucuns bateaux autres que ceux ci-dessus ne pouvaient charger vers Mons, Valenciennes, Vieux-Condé et Fresnes.

Les bateaux des autres navigations étaient employés en allégeoires.

La liberté de la navigation ayant été un des bienfaits de la révolution, les bateliers, les marchands, qui ne pouvaient avoir de bateaux naviguans, en ont fait construire. De-là vient qu'en l'an 9 on en trouve 26 de construits, tandis qu'en 1789 il n'y en avait eu que 6.

Le nombre des bateaux formant la navigation de Nord-Libre proprement dite est aujourd'hui; savoir :

Grands bateaux ou nefs	600.
Petits bateaux	70.

TOTAL	670.
-----------------	------

B b

Tableau des constructions navales dans le département du Nord.

Désignation des chantiers.	DÉSIGNATION des bâtimens construits.	NOMBRE de bâtimens construits.		PRIX d'un.		VALEUR totale.	
		1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Dunkerque.	Bâtimens de 200 tonneaux .	"	I	fr. "	fr. 50,600	fr. "	fr. 50,600
	Bâtimens de 150 tonneaux .	"	I	"	41,400	"	41,400
	Corvettes de pêche de 60 ton- neaux.	"	I	"	16,900	"	16,900
	Bateaux pour la pêche de poisson frais.	"	quelques- uns. . . .	"	"	"	"
Gravelines.	Dogres ou grandes galiotes pour la pêche d'Irlande, du port de 120 à 130 tonneaux.	2	"	65,000	"	130,000	"
	Petites hélindres.	5	"	1,800	3,500	9,000	17,500
Bergues.	Batelets pour jardiniers . .	3	3	100	150	300	450
	Batelets pour transport d'en- grais	5	5	1,000	1,800	5,000	9,000
	Grands bateaux plats de trans- port	6	6	4,000	5,000	24,000	30,000
Merville	Bateaux dits suivans ou allèges.	2	3	2,000	2,500	4,000	7,500
	Bateaux dits bourois. . . .	2	3	2,400	3,000	4,800	9,000
	Chaloupes et petites barques.	10	10	75	100	750	1,000

Commerce d'allumettes.

Le gros village de Raimbeaucourt, situé à 1 myriam. de Douai, est en possession immémoriale de fournir d'allumettes le département du Nord et ceux de la Lys, du Pas-de-Calais, de Laisne, de la Somme.

On compte dans la commune environ 150 porteurs d'allumettes, qui sont, toute l'année, en campagne pour vendre la charge avec laquelle ils sont partis, ou venir en reprendre une autre.

Ce genre de commerce a cet avantage particulier, que des enfans de l'âge de 3 et 4 ans s'occupent, avec leurs mères, à façonner les petites bottes que le maître allumettier réunit ensuite en *grosses* pour être soufrées, puis chargées de suite.

Les matières premières que l'on emploie, sont la paille de chanvre, le soufre, le fil pour lier les petits paquets, et la seconde écorce de tilleul, appelée dans la commune *tille*, destinée à réunir ensemble tous ces petits paquets.

La paille de chanvre se tire des communes circonvoisines où on cultive cette plante, telles que Flines, Warlaing, Vred, Lalaing, Raches, Roost-Warendin, Marchiennes et environs, Ongnies (Pas-de-Calais.) On a, dit-on, envain essayé cette culture à Raimbeaucourt; elle n'a pu y réussir. Comment, alors, ce genre d'industrie n'a-t-il pas plutôt pris naissance dans une commune où l'on cultive le chanvre? C'est une circonstance assez remarquable.

Il sort, chaque semaine, de la commune, trente charges d'allumettes. Les allumettiers de Raimbeaucourt se servent pour porter leurs allumettes de bottes d'osier ou d'*éclissage*, d'une forme carrée, allant en se rétrécissant par le bas. Les charges sont

plus ou moins fortes, suivant qu'elles sont portées par un homme fait ou par un jeune-homme.

Dans une charge moyenne il entre :

	fr.	c.
Paille de chanvre , pour	2	»
Soufre acheté à Lille, pour.	1	»
Fil pour lier les petits paquets.	»	20
<i>Tille</i> ou seconde écorce de tilleul achetée à Douai et à Lille	»	30
TOTAL	3	50

Le produit moyen de cette charge d'allumettes est de 9 francs; il reste donc 5 francs 50 cent. pour la main-d'œuvre et le transport.

Mais il faut, pour débiter cette charge de 9 fr., être au moins trois jours en campagne, aller souvent à 4, 5 et quelquefois 10 myriamètres; il faut que le colporteur se nourrisse, que la femme et ses enfans vivent sur ce produit, et il est naturel de se demander comment cela est possible avec une somme si modique. Cela serait en effet impossible, si le marchand d'allumettes était obligé de prélever dessus des frais de nourriture et d'auberge; mais il en est ordinairement affranchi. A l'exemple des savoyards, des auvergnats, qui logent, couchent et mangent à la manière des mendiants partout où ils exercent leurs métiers, les porteurs d'allumettes de Raimbeaucourt sont en possession d'obtenir partout dans les fermes et même chez de bons ménagers, la soupe, le pain et le gîte comme les domestiques de la ferme; et l'on doit dire à leur louange que, jusqu'à présent, ils se sont conservés des droits à cette bienfaisante hospitalité, par une conduite irréprochable. Ils sont, sur cet article, si délicats, qu'un porteur d'allumettes

qui serait reconnu avoir commis le moindre vol dans la maison où il a été reçu, n'oserait plus reparaître parmi ses concitoyens.

Les points vers lesquels les marchands d'allumettes de Raimbeaucourt se dirigent habituellement sont : Lille, Tourcoing, Roubaix, Lannoi, La Bassée, Armentières, Douai, Cambrai, Valenciennes, Arras, Bapaume, Lillers, Béthune, Fruges, St.-Pol, Hesdin, St.-Quentin, Péronne et tous les villages des environs de ces villes. Chacun a sa contrée, ses pratiques, vers lesquelles il se dirige périodiquement.

J'ai dit que ce genre d'industrie existe d'un tems immémorial à Raimbeaucourt. Il est assez remarquable, je le répète, qu'il se soit établi dans une commune où on ne cultive pas le chanvre, tandis que les habitants de celles où le sol produit la matière première, ne paraissent pas avoir jamais songé à en partager les avantages.

Depuis quelques années seulement, il s'est formé quelques ateliers d'allumettiers à St.-Amand. On en rencontre les porteurs dans les environs de Valenciennes, Maubeuge, Mons.

J'ai dit qu'il sortait, par semaine, de Raimbeau-court 30 charges d'allumettes.

Voici le tableau de la fabrication annuelle :

P R O D U I T S.

QUANTITÉ de charges d'allumettes.	VALEUR.
1560 charges.	14,040 fr.

D É P E N S E S.

O B J E T S de dépenses.	Q U A N T I T É.	V A L E U R.
Paille de chanvre.....	» kil.	fr. 3,120
Souffre.....	709 kil.	1,560
Fil d'éteupes de lin.....	520	312
Filasse de tilleul.....	»	468
Total.	5,460

B A L A N C E.

	fr.
Recette	14,040 »
Dépense	5,460 »
Excédant de la recette sur la dé- pense	8,580 »

Exploitation de roseaux.

Cette exploitation a lieu dans les moères, vaste lac situé dans l'arrondissement de Bergues, dont il a déjà été parlé avec détails, au chapitre de l'agriculture, tome 1.^{er}, page 330.

On les récolte en tems de gelée (1), les ouvriers ne pouvant les couper qu'à l'aide de la glace. Les roseaux se vendent par bottes de 60 centimètres de circonférence.

Le prix des roseaux servant à la couverture des maisons, est de 5 fr. les 100 bottes, pris dans les moères.

Ceux destinés au chauffage ne valent que 1 fr. 25 c. le même nombre de bottes. Il en a été exploité :

Pour couvertures	{ 1789. bottes	58050
de maisons	{ An 9.	72500
Pour chauffage. .	{ 1789.	174150
	{ An 9.	227500

Charbon de bois, appelé dans le pays charbon de faux.

Il se fait une consommation considérable de charbon de bois dans le département du Nord. Dans les seules villes de Lille, Bailleul, Cambrai, Douai, Hazebrouck, St.-Amand et Valenciennes, il en entre, année commune, d'après le relevé des bordereaux des octrois, ci. hectol. 232936.

Les forges de l'arrondissement d'Avesnes en consomment. 109076.

Pour la consommation des autres communes du département, celle de la petite forgerie et l'exportation dans les départemens voisins. 100000.

Total 442012.

(1) Dans les années où il ne gèle point, on brûle les roseaux sur le lac, afin qu'il puisse en croître l'année suivante.

En établissant le prix de l'hectolitre de charbon en 1789 à 1 franc 25 centimes pris à la forêt, et en l'an 9 à 2 francs, il résulte que cette branche d'industrie a donné en produit brut les sommes suivantes :

En 1789.	552,515 fr.
En l'an 9	884,024.

La presque totalité de ces charbons se cuit dans l'arrondissement d'Avesnes, notamment dans la forêt de Mormal. C'est de là que partent ces énormes bannes de la contenance de 160 hectolitres et plus, qui sillonnent avec tant de préjudice nos routes. On en transporte aussi dans des bannes d'une capacité moindre (de 120 à 124 hectolitres).

Fabrique de toile cirée.

Une fabrique de toile cirée s'est formée depuis la révolution à Marcq-en-Barœul, près de Lille. Elle appartient au citoyen *Durieux* qui la dirige. Il en sort des toiles cirées de différents dessins. Il est à désirer que cet établissement s'y consolide : c'est une nouvelle branche ajoutée à l'industrie départementale.

§. III.

Manufactures et fabriques du règne animal.

Les matières premières du règne animal que l'industrie manipule dans le département du Nord, sont principalement les peaux d'animaux et la laine.

Avant d'entrer dans aucun détail sur ces deux objets, je crois devoir présenter le tableau sommaire de la consommation en viande faite, année commune, par la population du département.

Onze villes dans le département ont leurs octrois administrés en régie intéressée. Les bordereaux annuels de ces octrois présentent d'une manière mathématiquement exacte, les quantités de bestiaux entrés pour la consommation de la ville. Je ne pouvais donc choisir une base plus certaine pour mes calculs; et en prenant l'année qui s'est écoulée entre germinal an 10 et germinal an 11, j'ai pris l'année qui présente les quantités les plus approximatives, puisque cette année se trouve comme intermédiaire entre les époques de la paix et de la guerre.

Ces onze villes étant les plus considérables du département, forment la première classe sous le rapport de la consommation dont il s'agit.

J'ai mis dans la seconde classe les places de guerre non comprises au nombre des précédentes, qui sont sujettes à avoir plus ou moins de garnison. Je donne à cette seconde classe 30 kilogrammes par individu pour sa consommation en viande.

La troisième classe est composée des villes et bourgs qui, par leur population, tiennent le milieu entre les précédentes et les simples communes rurales. Dans celles-ci la consommation en viande par individu est censée être de 25 kilogrammes.

Viennent enfin les simples communes rurales, où, à cause de la consommation plus considérable faite par les agens de l'agriculture, je n'ai pu établir la même consommation à moins de 20 kilogrammes par personne.

Voici le tableau, que j'ai formé d'après ces bases, de la consommation annuelle en viande dans le département du Nord :

D É S I G N A T I O N des C O M M U N E S.	Population	A R T I C L E S de consommation.	P o i d s d'un en viande.	P o i d s total.
Tille, Dunkerque, Douai, Valenciennes, Armentières, Bailleul, Cambrai, Hazebrouck, Boubaix, St.-Amand, Toucoing.....	180240	3117 boeufs..... 18198 vaches..... 35234 veaux, dont { 20000 12000 3234	330 200 12, 50 25 40 15 40	935100 3639600 250000 300000 129360 471375 833120 159823
Bergues, Gravelines, Avesnes, Landreies, Maubeuge, Quesnoy, (le) Bouchain, Nord-Libre Bourbourg, Hondschoote, Watten, Wœrth- hondt, Cassel, Estaires, Lagorgue, Merville, Steenwerck, Steenwoorde, La Bussée, Comines, Haubourdin, Lannoi, Quesnoi, Seclin, Wazem- anes, Verwick-sud, Cateau, Solesmes, Maroilles, Soire-Libre, Trelor, Marchiennes, Orchies...	29862 77401	31425 moutons et agneaux 21328 porcs..... viande à la main..... un système en porcs, et le reste en va- ches, veaux et moutons, dans les mêmes proportions que ci-dessus.	» » » »	895860
Autres communes rurales du département...	507369	deux tiers en porcs, et le reste dans les mêmes proportions que dessus.	»	10147380
Totaux.....	794872			19716643

En supposant que les deux tiers des quantités ci-dessus sont fournis par les bouchers et charcutiers, et en n'accordant à ceux-ci que 5 cent.^s par kilog., le bénéfice annuel produit dans tout le département par la consommation qui s'y fait en viande de boucherie serait de 657,221 fr. 40 cent.

Tanneries.

Le nombre des tanneries a toujours été considérable, et leur exploitation importante dans le département du Nord. Voici le tableau des principales :

<i>Noms des communes.</i>	NOMBRE de tanneries.		NOMBRE de fosses.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Bergues.	6	4	56	37
Bourbourg (ville)	1	2	2	3
Dunkerque.	5	3	24	8
Hondschoote	1	2	8	10
Bailleul.	4	4	31	24
Cassel.	1	1	14	3
Estaires.	2	2	12	12
Hazebrouck.	3	3	24	17
Lagorgue.	1	1	5	2
Merville.	2	1	20	6
Steenvoorde.	2	3	14	17
Terdeghem.	1	1	3	3
Armentières.	6	8	42	58
Bassée (la).	1	3	3	10
Bersée	4	3	19	15
Comines.	3	3	30	32
	43	43	307	257

Noms des communes.	NOMBRE de tanneries.		NOMBRE des fosses.	
	1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
<i>de l'autre part.</i>	43	43	307	257
Haubourdin.	3	3	39	33
Herlies.	1	1	5	5
Houplines.	1	1	7	8
Lille.	10	11	124	114
Linselles.	»	1	»	5
Radinghem.	1	1	5	5
Roubaix.	2	2	16	16
Seclin.	3	4	13	19
Tourcoing.	7	5	58	40
Cambrai.	4	1	40	8
Catteau (le).	8	6	40	31
Avesnes.	5	5	»	»
Maubenge.	4	4	»	»
Solre-Libre	3	3	»	»
Trélon	1	1	»	»
Bouchain.	1	1	5	6
Douai.	3	3	42	42
Nord-Libre	2	5	20	26
Orchies.	2	2		
Saint-Amand.	2	2	16	10
Valenciennes.	8	8	48	48
Total	114	113	785	673

Indépendamment des tanneries ci-dessus, il en existe encore de petites dans plusieurs communes rurales des troisième et quatrième arrondissemens, notamment à Aubers, Esquermes, Fournes, Fre-

linghem, Fretin, Fromelles, Lannoi, Lomme, Marcq-en-Barœuil, Mouchin, Quesnoi-sur-Deûle, Verlinghem, Wazemmes, Aix, Aniches, Auchy, Bouvignies, Denain, Erchin, Flers, Fresnes, Haulchain, Lecelles, Lécuse, Marquette, Monhecourt, Pecquencourt, Raches, Rumegies, Rouvignies, Saméon, Wasnes-au-Bacq, et à Wignies, cinquième arrond. Toutes ces petites tanneries réunies peuvent compter 60 à 70 fosses; c'était à peu près la même chose en 1789. On ne peut guère leur donner l'une dans l'autre que deux ouvriers; plusieurs propriétaires de tanneries sont des bourreliers qui ne fabriquent que pour leur consommation.

Lille avait anciennement jusqu'à 34 tanneries; le nombre en diminua dès l'époque de l'établissement des droits fiscaux; elles passèrent dans la Belgique; en 1789 il n'était plus que de 10. Les communes d'Armentières et Comines se disputent l'honneur de fabriquer le mieux le cuir dans le département; les eaux de l'Escaut ont donné de la réputation aux tanneries de Cambrai, Valenciennes; Solre-Libre apprête très-bien les veaux et moutons; enfin, la supériorité des cuirs présentés à la dernière exposition publique des produits de l'industrie nationale, par le citoyen *Ducroc*, prouve que Douai peut aussi vanter ses tanneries.

Les 113 tanneries principales existant dans le département du Nord en l'an 9, ont employé environ trois cents cinquante ouvriers, dont le salaire moyen a été de 1 fr. 25 centimes par jour; en 1789 les 114 qui existaient employaient environ cent cinquante ouvriers de plus; leur salaire moyen n'était que de 1 fr. 10 centimes.

Avant la révolution, on tannait dans le département du Nord, concurremment avec les cuirs verts provenant des abats faits pour la consommation in-

térienne, des cuirs salés arrivant des îles. Depuis la guerre on ne tire plus de ces derniers.

En général, compensation faite des cuirs verts qui sont importés des départemens voisins ou des îles, avec la quantité de ceux qui sortent pour les tanneries des départemens environnans, on peut supposer que la totalité des peaux provenant des abats faits dans les boucheries du département est tannée dans le département même. Les états de fabrication partiels que j'ai reçus des tanneurs confirment cette supposition.

En partant de cette base, et d'après le tableau de consommation en viande que j'ai donné ci-devant, il entre annuellement dans les tanneries du département, savoir :

3117 peaux de bœufs du poids moyen en vert de 40 kilogrammes.

39290 peaux de vaches, pesant 30 kilogrammes.

43180 peaux de veaux tués dans les quinze premiers jours, pesant 3 kilogrammes.

25910 peaux de veaux tués dans les six semaines, pesant 5 kilogrammes.

6982 peaux de veaux ou genisses tués après six semaines, pesant 8 kilogrammes.

3170 peaux de chevaux et 284 peaux d'ânes et mulets, formant le quinzième de la totalité de ceux existans, non compris les poulains.

Ces dernières ne se vendent pas au poids, mais à la peau.

J'ai évalué au terme moyen de 70 centimes le kilogramme le cuir vert provenant de l'abat des boucheries, et à 8 fr. la peau des chevaux, ânes et mulets.

D'après les renseignemens que j'ai pris, il faut

200 kilogrammes de cuir de bœuf en vert pour obtenir 100 kilogrammes de cuir fort tanné.

— 100 kilogrammes de cuir de vache ou veau en vert pour obtenir 44 kilogrammes de cuir tanné.

La peau d'un cheval rend la quantité moyenne de 10 kilogrammes de cuir tanné.

Dans ce département, on compte qu'il faut les quantités suivantes de tan :

Pour 1 kilogramme de cuir fort tanné, 5 kilog. de tan en poudre.

— 1 kilogramme de cuir ordinaire tanné, 4 kilog.

— 1 kilogramme de cuir de cheval tanné, 5 kilog.

Les bons tanneurs du département du Nord laissent en cuve le cuir fort dix-huit à vingt mois;

La vache et le cheval douze à quatorze mois;

Le veau neuf à dix mois.

On fabrique peu de cuirs forts dans le département du Nord; nous les tirons ordinairement fabriqués de Givet, Charleville, Namur et Stavelot.

Dans les produits de la tannerie, j'ai cru devoir faire entrer le crin, la bourre et les cornes, savoir :

Crin par peau de chevaux, 75 décag.

— Par 100 peaux de bœufs ou vaches } à 2 fr. 20 le kil.
1 kilog. 50.

Bourre, par peau de bœufs et vaches, 5 hectog., à 40 centimes le kilogramme.

Cornes à 20 francs le cent de paires.

Je n'ai porté en recette que la valeur des trois quarts des cornes des bœufs ou vaches, le quart restant étant supposé perdu ou impropre aux arts.

La tourbe de tan ne doit pas entrer dans les produits; elle est ordinairement abandonnée aux ouvriers.

Les tanneurs du département du Nord tirent le tan des forêts du département, notamment des environs de St.-Amand et Avesnes; ils en tirent aussi des

des départemens de la ci-dev. Belgique et de celui des Ardennes. La qualité du tan tiré de ce dernier est réputée préférable à celle du tan tiré du département, peut-être parce que, dans les Ardennes, on est dans l'usage d'y faire entrer l'écorce des jeunes chênes et chênots que l'on recueille avec soin.

Il existe dans le département douze moulins à moudre le tan, savoir :

A Bierne un à vent.

A Bailleul *idem*.

A Houplines deux à eau.

A Quesnoi *idem*.

A Tourcoing un à vent.

Au Catteau un à eau.

A Consolre *idem*.

A Trélon *idem*.

A Douai un à vent.

A Orchies *idem*.

A Valenciennes un à eau.

Il en existait un très-beau en pierre et à vent à Cambrai, qui a été détruit pendant la révolution.

Avant la révolution, l'Espagne et le Portugal tiraient beaucoup de cuirs tannés du département du Nord; environ un cinquième des veaux en croûte était expédié pour l'Angleterre. Depuis la guerre, les exportations sont bornées à l'intérieur de la France. On peut les évaluer aux trois neuvièmes des quantités fabriquées. Autrefois il en sortait quatre neuvièmes, dont trois neuvièmes pour l'intérieur, un neuvième pour l'étranger; le reste était pour la consommation intérieure. Givet et Philippeville fournissaient ce qui manquait en cuirs forts.

*Tableau de l'exploitation des tanneries dans le département
du Nord, pendant l'année 9.*

P R O D U I T S.

A R T I C L E S de recette.	Q U A N T I T É.	V A L E U R totale.
	kilog.	fr. c.
Cuir de bœufs ou cuir fort. . .	62340 "	230,892 "
vaches tannes en cuir ordin. .	518628 "	1,244,707 20
Cuir de veau tanné	138576 24	388,013 47
Cuir de cheval tanné	34540 "	69,080 "
Crin.	1825 "	4,015 "
Bourre	21203 "	8,481 20
Cornes	31800 "	6,360 "
Fourbes de tan	mémoire. " "	" "
T O T A L	1,960,548 87

D É P E N S E S.

A R T I C L E S de dépense.	Q U A N T I T É.	V A L E U R totale.
	kilog.	fr. c.
Peaux de {	bœufs. 124680 "	1,134,228 20
	vaches 1178700 "	
	veaux. 314946 "	
	chevaux. 3454 "	27,632 "
Tan préparé.	1038705 "	124,644 60
Total.	1,286,504 80

B A L A N C E.

	fr.	c.
Recette	1,960,548	87.
Dépense.	1,286,504	80.

Excédant de la recette. 674,044 07.

Sur cette dernière somme il faut prendre le salaire des ouvriers et l'entretien des bâtimens, ustensiles, etc.

Plusieurs causes ont concouru depuis quinze ans à ralentir la fabrication des tanneries et à diminuer la qualité des cuirs dans le département du Nord. La loi du maximum et les réquisitions multipliées pour le service public sont les premières; l'avidité est venue ensuite faire empirer le mal: dans la vue de renouveler plus souvent les ventes et d'employer moins de capitaux, on ne laisse plus les cuirs aussi longtems en fosses qu'autrefois; la dévastation des forêts rend d'ailleurs le tan et plus rare et plus cher. La paix et une administration sage et ferme sont donc nécessaires à la prospérité des tanneries du département du Nord.

Corroyerie.

Indépendamment des tanneurs des principales villes qui cumulent la corroyerie avec la tannerie, le département du Nord compte 51 corroyeries, occupant cent quatre ouvriers, y compris le maître.

Ces corroyeries tirent le dégras (partie grasse des peaux passées en chamois) de Nîort, département

des Deux-Sèvres, et, en tems de paix, d'Angleterre. Celui de ce dernier pays passe pour préférable au dégras de Niort et coûte 25 pour cent de plus; l'huile de baleine brune et blanche, l'huile de foie de morue, de harengs, sont tirées de Lille, Dunkerque et Rouen. Le noir de fer se compose sur les lieux d'une dissolution de vieilles ferrailles dans de la bière aigre ou dans des fonds de tonneaux de bière.

Elles emploient aussi la potasse de Dantzic et le suif pour passer les cuirs en boudriers et lissés, quand on les destine à l'usage de la sellerie.

On estime que les quatre cinquièmes des veaux et le dixième des vaches tannés dans le département du Nord y sont corroyés; on choisit toujours les peaux de vaches les plus minces.

Le corroi ajoute à la valeur du cuir en croûte 30 centimes au kilogramme. Sur cette base, le produit brut de la corroyerie dans le département du Nord a été en l'an 9, savoir:

	fr.	c.
Pour 110856 kilog. de veau en croûte.	88,684	80.
Pour 51862 kilog. de vache <i>idem.</i>	41,489	60.
Total	130,174	40.

L'art du corroyeur tend à se perfectionner sensiblement depuis quelques années. A Cambrai, un établissement de Hongroyerie s'était formé avant la révolution, et avait annoncé des succès. A Douai, le citoyen *Ducrocq* a monté une fabrique de tiges de bottes façon anglaise qui réussit très-bien. On doit de grands éloges au zèle éclairé de cet intéressant artiste.

Mégisseries.

Il y a dans le département du Nord vingt-deux mégisseries. Elles fabriquent les deux tiers des peaux des moutons qui y sont tués annuellement; l'autre tiers est tanné.

On sait que la principale opération de la mégisserie est de passer les peaux à l'alun.

Les mégissiers font, avec les bouchers, des marchés à l'année. La peau dépouillée de sa laine vaut (an 9) 2 fr.; celle qui est bien en laine coûte 10 à 12 francs; le prix moyen qu'ils en paient est de 5 francs 50 centimes. Les frais de manipulation et de préparation d'une peau en mégie sont évalués, l'un dans l'autre, à 50 centimes. Sur cette base le produit de la mégisserie, en l'an 9, a été, pour 40696 moutons tués, 20,348 francs.

On ne passe point dans ce département de peaux en chamois, si ce n'est quelques-unes *en fleur*; toutes celles que les arts y emploient sont tirées d'Orléans. Serait-ce que la qualité manquerait aux peaux de nos moutons? On m'a assuré qu'autrefois on tirait beaucoup de moutons du Cambresis, que l'on conduisait dans les pâturages de Fontainebleau, et que trois ou quatre mois de séjour dans ce pays donnaient à leurs peaux la qualité que demandent les chamoiseurs.

Fromages.

J'ai dit, à l'article des produits de l'agriculture, qu'il se fabrique, année commune, dans le département du Nord, 132839 myriagrammes de fromage. Voici le tableau de cette fabrication par arrondissements communaux :

ARRONDISSEMENTS communaux.	Quantité fabriquée.	VALEUR totale.
BERGUES	^{myriag.} 10612	^{fr. c.} 63,672
HAZEBROUCK	3778 75	22,672 50
LILLE	4568 40	22,842
CAMBRAI	7067 25	21,201 75
AVESNES	106813 12	341,802
T O T A U X . .	132829 52	472,190 25

On voit, par ce tableau, que les arrondissements de Bergues et d'Avesnes sont les deux qui présentent la plus forte fabrication ; ils sont en effet, l'un et l'autre, le centre d'une grande fabrique de fromages, connus dans le commerce sous les noms de *fromage de Bergues* et de *fromage de Maroilles*. (1) On fabrique encore dans l'arrondissement de Lille une troisième sorte de petits fromages, dits *fromages de la Pevèle*, qui sont inférieurs à ceux ci-dessus en qualité, ne servent guères, ainsi que ce qui est fabriqué dans les autres arrondissements, que pour la consommation locale, et ne doivent point entrer dans la balance du commerce. Je ne parlerai donc que des *fromages de Bergues* et de *Maroilles*.

(1) Ce sont les mêmes que ceux que l'on appelle fromages de *Maroilles*.

Le *fromage de Bergues* ressemble, pour la pâte, la saveur et la forme des pains, aux fromages de Hollande, pour lequel on le fait souvent passer dans le commerce. Cependant il est moins compacte et ne souffre pas si bien le transport. C'est la raison pour laquelle on le fait revêtir d'osiers, lorsqu'on lui donne une destination éloignée. On le fait en pains circulaires et aplatis, du poids de 5 à 8 kilogrammes.

Le *fromage de Maroilles*, au contraire, se fabrique ordinairement en petits pains ou briquettes quadrangulaires et aplatis, dont les plus forts n'excèdent pas le poids de 5 hectogrammes (une livre), et le plus grand nombre ne pèse pas moitié.

Il sort encore de la fabrique de Maroilles des fromages d'une qualité supérieure à celle de ces derniers, et d'un prix double et quelquefois triple. Ceux-ci sont appelés *dauphins*, et ils sont moulés en *croissant*, imitant imparfaitement la forme de ce poisson. Ils sont un peu plus forts en poids que les fromages ordinaires.

La fabrique des *fromages de Bergues* est éparse dans les fermes et maisons d'exploitation rurales de 26 communes. En voici l'état indicatif, ainsi que du nombre des fabricans dans chacune d'elles en l'an 9 :

Fabricans.

Codekerque	26.	<i>Ci-contre</i>	58.
Uym	2.	Bourbourg-camp.	10.
Tteghem	15.	Eringhem.	2.
Pfirinckouke	2.	Capel-Brouck	3.
Hyvelde.	6.	St.-Georges.	1.
Loymille.	6.	Craywick.	5.
Brochte	1.	Loon.	12.
	<hr/> 58.		<hr/> 89.

(408)			
<i>D'autre part</i> . .	89.	<i>Ci-contre</i> . .	155.
Soex	7.	Synthe (grande) . .	6.
Steene.	23.	Synthe (petite) . .	5.
Pitgam.	16.	Arembouts-Cap-Cap. .	7.
Drinckam	2.	Arembouts-Capel. . .	10.
Spicker	6.	Quaëtypre.	5.
Looberghe	3.		
Brouckerque. . .	9.	TOTAL . .	188.
	<hr/>		
	155.		

La fabrique des *fromages de Maroilles* pivote sur Maroilles son chef-lieu, s'étendant à plus de 30 communes circonvoisines.

La moitié des *fromages de Bergues* s'expédie annuellement pour les différens ports de mer, pour être transportée au midi de la France, ou exportée à l'étranger. Une petite portion qui peut être du dixième, est consommée dans le département; le reste passe dans l'intérieur de la France, notamment à Paris.

On fait, dans le département, une plus grande consommation de *fromages de Maroilles*: elle peut être évaluée au sixième du total de la fabrication. Les cinq autres sixièmes sont expédiés pour les départemens de Gemmappes, de l'Aisne, de la Marne, de la Seine, de la Côte-d'or, et autres de l'est de la France; on en envoie aussi à la Rochelle, à Bordeaux. Les spéculateurs dans ce commerce, gardent les *fromages* quand ils sont à bon marché, pour les revendre le double quatre ou cinq mois après.

La fabrication des *fromages de Maroilles* est assez perfectionnée; celle de Bergues a encore quelques pas à faire. Un grand inconvénient de cette fabrique est que le plus gras, et conséquem

ment celui de la meilleure qualité, ne peut être consommé que sur les lieux ou dans les villes voisines. Cela vient de ce que nos cultivateurs, moins instruits en cela que les Hollandais, ne savent pas le durcir assez pour le rendre propre à l'exportation lointaine.

Le remède à ce mal me paraît simple : ce serait d'envoyer quelques filles intelligentes des cultivateurs des environs de Bergues, dans les villages de la Hollande, pour s'y perfectionner dans la manière de faire le fromage. Des sommes modiques suffiraient pour cela ; elles ne seraient qu'une avance dont l'industrie locale recueillerait de suite un centuple intérêt. Pourquoi l'administration n'a-t-elle pas toujours en réserve, pour de pareils usages, une légère portion des centimes additionnels ? Les *fromages de Bergues* et de *Maroilles* se confectionnant chez les fermiers et cultivateurs, n'emploient point d'autres bras que ceux attachés à l'agriculture ; ce serait donc un double emploi de présenter ici l'énumération des personnes qu'occupe cette fabrication. On sait que le soin de faire les fromages est surtout confié aux filles et femmes.

Distraction faite des quantités énoncées ci-devant comme étant consommées dans le département, on trouve que le commerce extérieur du fromage rapporte annuellement 342,139 fr. 80 c.

Beurre.

La fabrication du beurre est une autre branche productive de l'industrie de ce département, dans le règne animal. J'en ai déjà parlé à l'article des produits de l'agriculture, en même tems que j'ai parlé du fromage : j'ai dit que l'on faisait par an 654040 myriag. 65, de beurre ; savoir :

ARRONDISSEMENTS communaux.	Quantité de beurre fabriquée.	VALEUR.
	myriag.	fr. c.
BERGUES	74 37 20	1,118,808 „
HAZEBROUCK	96 73 6	1,451,040 „
LILLE	196 44 1 20	2,946,618 „
CAMBRAI	45 70 1 53	685,523 25
AVESNES	81 65 2 70	1,224,790 50
DOUAI	158 92 2 „	2,383,830 „
Total	654 040 65	9,810,609 75

Le beurre du département du Nord a de la réputation. Une partie de celui des arrondissemens de Bergues et d'Hazebrouck, passe dans le commerce pour du beurre de Dixmude. Celui de l'arrondissement d'Avesnes ne lui cède pas en qualité. Quelques autres endroits, tels que Cagnoncle, dans l'arrondissement de Cambrai, produisent aussi du beurre très-renommé. Ce qui n'est pas consommé en beurre dans le département, passe dans ceux voisins et dans l'intérieur de la France, notamment à Paris. Les arrondissemens voisins des côtes en fournissent aussi quelques petits approvisionnemens à Dunkerque et autres ports de mer.

On calcule que l'exportation de l'arrondissement

de Bergues , est de 150000 kilogrammes par an. En supposant qu'il s'en exporte autant de l'arrondissement d'Avesnes, et 100000 kilogrammes des quatre autres , on a une masse de 400000 kilogrammes de beurre mise dans le commerce extérieur chaque année ; lesquels , à raison d'un fr. 50 c. le kilog. , font 600,000 francs.

Manufactures et fabriques qui emploient la laine.

Elles sont nombreuses , surtout dans l'arrondissement de Lille. On sait que c'est des provinces Belges qu'elles sont passées dans les autres contrées de la France. Avant d'entrer dans les détails dont elles sont susceptibles, je dois parler de la récolte départementale en laine.

J'ai donné , page 451 du premier volume , article de l'*agriculture* , le recensement des bêtes à laine et des agneaux dans le département , en l'an 9 , et ajouté , page 471 , quelques détails sur les causes de la diminution sensible des troupeaux depuis 1789 , sur la qualité des laines du pays , sur les moyens de l'améliorer. En établissant le produit moyen de la toison dans tous les arrondissemens sur les bases que j'ai posées page 561 du même volume , on trouvera une récolte , en l'an 9 , de 251583 kilog. 8 de laine lavée , au prix moyen de 4 fr. le kilog. , savoir :

		kilogrammes.		
Arrondissemens.	{	Bergues.	17112, 9.	} valeur. fr. c. 1,006,335 20.
	{	Hazebrouck. . . .	15117, 8.	
	{	Lille.	43481, 3	
	{	Cambrai	59863, 1.	
	{	Avesnes.	61622, 7.	
	{	Douai	54386, »	

Il s'en faut de beaucoup , comme on le verra ci-

après, que ces quantités suffisent à la consommation annuelle des manufactures et fabriques du département. On supplée à ce qui manque par des laines tirées de la Hollande, d'Italie, d'Espagne, des ci-devant Roussillon et Berry.

Les qualités de la laine sont la douceur, la finesse, la blancheur et la hauteur du jet; cette dernière qualité détermine l'usage auquel on doit l'employer. Delà deux sortes de laine filée, savoir : laine filée au *grand rouet*, et laine filée ou *petit rouet*.

La laine, pour être susceptible de la filature au grand rouet, doit être cardée et quelquefois *droussée*. On appelle carder l'action par laquelle l'ouvrier, muni d'une carde dans chaque main, divise la matière sur le genoux. Que si la matière est tellement compacte ou refoulée qu'il soit impossible de la diviser sur le genoux, on fixe une carde sur un bloc, et tenant l'autre des deux mains, on emploie toute la force du corps pour diviser cette matière : cette seconde opération s'appelle *drousser*.

Il ne suffirait pas de carder ou de drousser la laine pour la rendre propre à être filée au petit rouet : il faut qu'elle soit peignée ; et pour pouvoir l'être, il faut que le jet ait au moins trois doigts de hauteur.

Pour établir une différence marquée entre ces deux espèces de laine considérées comme matière première de la filature, on appelle la première *laine brute*, et la seconde *laine peignée*.

Filature de la laine brute.

La laine brute est celle qui, au lavage près, se trouve dans le même état où elle était sur le dos du mouton. Cette laine est, comme je l'ai dit, destinée au grand rouet. On emploie à cette filature les dé-

chets de la peignerie, la laine des jeunes agneaux, les laines qui, étant restées trop longtemps sur le dos des moutons, sont refoulées de manière à ne plus pouvoir être peignées, les laines des environs du cou, du ventre et des pattes; en un mot, toutes les laines dont le jet est trop bas pour être peignées.

Les déchets des laines peignées valaient, en 1789, 1 fr. 20 cent. à 1 fr. 80 cent. le kilog., et en l'an 9, 2 fr. à 2 fr. 40 c.; les petites laines 2 fr. à 2 fr. 40 c., et en l'an 9, 3 fr. Pour les draps fins, on file aussi des laines très-fines tirées de Hollande et d'Espagne.

La filature au grand rouet se fait comme celle à la mécanique: le fileur allonge un volume quelconque de matière depuis l'œillet du fuseau jusqu'à une certaine distance, et le retord en suite à volonté, pour lui donner la consistance qu'il désire.

La première opération est le cardage; la carde dont on se sert est faite de petites pointes de fer pas plus grosses que des petites aiguilles; par l'action de cette carde la laine est réduite en flocons oblongs et très-légers.

Le fil de laine filé au grand rouet sert aux fabriques de draps, tricots, (espèce de gros draps) molletons, casées et couvertures; il ne s'en exporte ni ne s'en vend. Cette filature au grand rouet ne forme pas, comme celle au petit rouet, une fabrique particulière: chaque fabricant d'étoffes fait filer dans ses ateliers. Il n'y a donc pas de frais particuliers d'ateliers. Le fileur use quatre cardes par an, à 4 fr. la paire.

Un fileur au grand rouet peut fabriquer par jour 1 kilog. de fil pour draps (à 1 fr. 25 c. en 1789, et 1 fr. 75 c. en l'an 9); 1 kilog. et demi pour molletons et tricots (à 60 c. le kilog. en 1789, et 82 c. en l'an 9), et 3 kil. et demi pour couvertures (à 25 cent. en 1789, et 33 cent. en l'an 9). Les com-

munes où l'on file la laine au grand rouet se trouvent dans les arrondissemens de Lille et d'Avesnes.

La filature de la laine au grand rouet est bien diminuée depuis 1789. C'est envain que Tourcoing et Lannoi ont vu s'augmenter leurs fabriques en molletons, tricots et calmourcs; la perte que la ville de Lille a faite d'une partie de ses fabriques en draps, molletons et couvertures, laisse toujours un vide considérable.

Voici l'aperçu du placement des laines filées au grand rouet :

	1789.	An 9.
	kilog.	kilog.
1. ^o A la draperie et aux pinchinats de Lille et Lannoy	212000	65560.
2. ^o Pour la trame des ras ou tricots-calmourcs.	32960	52160.
3. ^o Aux molletons.	424900	307000.
4. ^o Aux couvertures de laine	176000	80000.
5. ^o Pour la trame des cazées et autres étoffes de l'arrond. d'Avesnes.	34190	17994.
Totaux.	880050	510714.

On trouvera, à l'article particulier à la fabrication de chacune des étoffes ci-dessus, les détails nécessaires sur le prix de ce fil et le montant de la main-d'œuvre. Il me suffit de dire ici que cette filature occupait 2356 personnes en 1789, leur a procuré un salaire total de 604,230 fr.; qu'en l'an 9 le nombre des fileurs n'a été que de 1231, et leur salaire total de 445,476 francs 69 centimes.

Peignerie de laine.

La peignerie de la laine blanche est dans le département du Nord une profession distincte de celle

de fabricant d'étoffes. Il y a des marchands peigneurs qui font de cette seule manutention leur unique commerce.

Cette branche d'industrie est, à peu de chose près, concentrée dans l'arrondissement de Lille : Tourcoing en est le siège principal, et comme le chef-lieu.

On comptait, en 1789 dans tout l'arrondissement, deux milles peigneurs, dont les quatre cinquièmes à Tourcoing et le reste à Lille, Roubaix, Templeuve-en-Pevèle, 3.^e arrond.; (il y en avait aussi cinq à Steenwoorde, 2.^e arrond.) Avant l'année 1750, le même bourg comptait douze maîtres peigneurs, dont quelques-uns travaillaient avec cinq ou six ouvriers.

En l'an 9, le nombre des peigneurs de laine et la fabrication étaient diminués de plus de moitié.

Chaque peigneur fabrique environ 21 kil. de laine par semaine; mais, comme la peignerie est pour l'ordinaire sans activité pendant un mois chaque année, dans l'intervalle des vieilles et des nouvelles laines, il en résulte que les ouvriers ne travaillent qu'environ onze mois par année. En portant de 800 à 850 kilog. la quantité de laine peignée par an par chacun, on donne l'évaluation la plus approximative. On peignait donc en 1789 environ 1750000 kilog. de laine dans le seul arrondissement de Lille, lesquels donnaient 1500000 kilogrammes de laine peignée, le déchet étant d'un septième. Ce déchet provient des nœuds qui sont dans la laine et qui restent entre les dents des peignes; il est très-recherché par les fabricans de molletons et couvertures.

Les peignes dont on se sert pour peigner la laine ont une double rangée de broches de fer de 12 à 14 pouces (324 à 378 millim.) de hauteur. On chauffe les dents des peignes pour donner plus de flexibilité aux poils; on graisse ceux-ci de beurre pour qu'il

devienne plus facile de les coucher. Le peigneur met de la laine dans deux peignes différens et démêle alternativement la laine de l'un avec le peigne de l'autre. Quand il est parvenu à avoir couché les poils en ligne directe, il fixe successivement un des peignes dans la muraille, et avec les doigts il en arrache la laine par petites *secousses* et n'en forme qu'un seul jet que l'on nomme *paumelle*, qui a environ 81 centimètres, dans laquelle tous les poils de la laine se trouvent étendus dans toute leur longueur et amalgamés les uns avec les autres.

On se sert, pour chauffer les peignes, de charbon de bois : on croit que les exhalaisons bitumineuses de la houille détruiraient la douceur de la laine. Le feu destiné à échauffer les peignes est renfermé dans un pot de terre en forme de cloche ayant une sorte de cheminée ou issue par le haut. Diverses ouvertures autour du pot sont destinées à recevoir les dents des peignes. Il y a des pots faits de telle sorte que le même feu suffit simultanément à trois et quatre peigneurs.

La laine, après avoir été peignée, est dégraissée avec le savon noir ; on la fait passer par trois bains. Lorsque le premier est devenu très-épais, on le jette dans une chaudière ; le second bain devient le premier. Quand on a une quantité suffisante de premiers bains, on les fait bouillir, puis on les laisse reposer ; le beurre revient au-dessus, et on en recouvre les trois quarts.

La laine peignée se nomme *sayette*. Le commerce expédie cette sayette, ou filée, ou non filée. La quantité qui en a été expédiée non filée peut être évaluée à 841830 kilog. en 1789 et à 420915 kilog. pour l'an 9. Elle s'expédie par le roulage, en grande partie pour Paris, Rouen et les fabriques de bas établies entre Arras, Amiens et Mondidier, départemens

départemens du Pas-de-Calais et de la Somme. On sait que les bas de ces dernières fabriques passaient en majeure partie en Portugal, et que, depuis, ce pays ayant cessé ses demandes, cette fabrique est de beaucoup tombée.

La sayette qui reste dans le département est destinée, ou aux fabriques d'étoffes, ou à la bonneterie. Son prix dépend toujours de sa qualité; on en distingue de quatre sortes, qui sont : la *commune*, la *demi-fine*, la *fine* et la *superfine*.

La sayette *commune* et la *demi-fine* sont entièrement de laine du pays; la sayette *fine* est moitié laine de Hollande et moitié laine du pays; la sayette *superfine* est de tout ce qu'il y a de plus fin dans les laines de Hollande.

La sayette destinée à la bonneterie est aussi de quatre qualités, mais d'un prix supérieur, parce qu'il lui faut plus de blancheur et de douceur. La plus *commune* équivaut à la *demi-fine* pour étoffes; il y entre moitié laine de Hollande; les trois autres qualités sont toutes laine de Hollande. On emploie, d'ailleurs, dans la bonneterie, plus de fin que de commun; l'on y fait aussi usage de laines teintes avant d'être peignées.

La sayette *commune* pour étoffes sert aux chaînes des tricots - calmourcs, et pour la trame de calmandes étroites et des camelots rayés; on emploie la *demi-fine* pour la chaîne des mêmes objets, pour chaîne et trame des camelots $\frac{7}{8}$ et *quatre barres*, pour chaîne et trame des *deux* et *trois barres* en calmandes larges; de sorte que ces deux qualités forment presque moitié de la consommation. Il entre, en outre, moitié de laine du pays dans la *fine*; de manière qu'on peut évaluer que, dans la sayette pour les étoffes, il entre cinq huitièmes de laine du pays et trois huitièmes de laine de Hollande.

En 1789, la laine du pays valait de 2 à 3 fr. 60 c. le kilog.; mais le prix moyen ne passait pas 2 f. 40 c. La laine de Hollande valait de 3 à 6 fr.; mais le prix moyen ne passait pas 4 fr., parce qu'on employait plus de gros que de fin; ainsi:

Cinq kilogrammes de laine à 2 francs	fr.
40 cent. ^s , donnent.	12.
Trois <i>idem</i> à 4 francs	12.
Total	24.

Ce total, divisé par huit, donne 3 francs.

En ajoutant le tiers en sus pour déchet de la laine, manutention et frais quelconques, on a pour prix de la laine en 1789, 4 fr.

En l'an 9, le prix de la sayette était augmenté dans les proportions suivantes:

	fr.	c.	
Pour camelots.	5	50	} le kilog.
Pour calmandes	6	»	
Pour chaîne de tricots-cal-moucks.	4	80	

J'ai dit que la sayette pour bonneterie est plus fine que celle pour étoffes; on en emploie d'ailleurs davantage dans les qualités plus fines que dans les communes; quelquefois aussi la laine a été teinte avant d'être peignée. Toutes ces circonstances portent le prix de la sayette destinée à la bonneterie à 7 fr. le kilogramme en 1789; en l'an 9 il était de 10 fr.

La stagnation des fabriques de camelots et calmandes, la diminution de celles de bonneterie, occasionnent une diminution considérable dans la sayetterie, que ne peuvent compenser ni l'accroisse-

ment de la fabrique des tricots-calmoncks, ni la vente en détail occasionnée par la mode des gilets tricotés. La vente du fil ras et du fil de St.-Amand est diminuée en proportion, et la fabrique de bas de la ci-devant Picardie ne tire que moitié de sayette d'autrefois.

Voici l'aperçu résumé du produit de la peignerie de laine :

En 1789, deux mille ouvriers ont peigné 1750000 kilog. de laine brute qui, à raison de 80 centimes au kilog., pour frais de manutention, fourniture de beurre, feu, et achat d'outils, ont produit une somme de 1,400,000 fr.

En l'an 9, huit cent cinquante-quatre ouvriers ont peigné 747827 kilog. qui, à raison d'un franc au kilog. pour les frais ci-dessus, ont produit une somme de 747,827 fr.

En supposant que la fourniture du beurre, du charbon, et l'entretien des ustensiles emporte la moitié des sommes ci-dessus, il resterait encore au peigneur de laine, pour sa main-d'œuvre, 350 fr. en 1789, et 437 fr. 84 cent. en l'an 9.

Filature de laine peignée.

Cette laine est, comme je l'ai dit, filée au petit rouet. Le fil qui en résulte se nomme fil de sayette, et on l'emploie dans les fabriques de camelots, calmandes et dans la bonneterie. Il sert aussi à faire la chaîne d'un gros drap que l'on nomme *ras* ou *tricot-calmonck*.

Le fil de sayette se divise en deux classes, que l'on nomme *fil doux* et *fil ras*.

Le fil doux est plus économique parce qu'il y entre moins de matière. Il est meilleur pour la trame, forme mieux le satiné et le damassé dans les étoffes.

Le fil ras est plus pesant, mais il donne plus de grain ; il est plus uni et l'ouvrage en est plus net.

On se sert ici dans la bonneterie de fil doux, et en Angleterre de fil ras. Delà, la différence entre les bas de fabrication française et ceux de la fabrication anglaise ; ceux de France ressemblent à des bas drapés, ceux d'Angleterre montrent autant de grains que des bas de soie.

Le degré de retors dans le fil dépend de l'œillet du fuseau ; si le trou en est trop grand comme dans ceux faits en bois et que le fil joue, il se retord moins ; si le trou n'est que suffisant pour passer le fil, comme dans ceux faits en os, il se retord davantage.

Le fil doux pour les étoffes se file dans les villages entre Lens, Arras, Doullens, Abbeville, St.-Poi (Pas-de-Calais), et La Bassée, (département du Nord). Il y avait autrefois dans cette enceinte vingt mille fileurs, hommes, femmes et enfans employés pour les fabriques de l'arrondissement de Lille.

Le fil doux pour la bonneterie se file dans les villages de droite et de gauche en sortant de Lille par les portes St.-André, de Fives et des Malades, jusqu'à plus d'un kilomètre de la ville.

Le fil ras se fil à Bondues, Halluin, Lincelles, Marcq, Mouvaux, Flers, Croix, Wasquehal et généralement dans toutes les communes qui se trouvent entre la route qui conduit de Lille à Wervick et celle qui conduit de Lille à Lannoi.

Le centre du commerce du fil ras est à Tourcoing, qui en expédie beaucoup pour les fabriques d'Amiens.

Lille avait un marché de fil de sayette d'une qualité moyenne entre le ras et le doux, qui était approvisionné par les fileuses de Bersée, Fromont, Pont-à-Marcq, Mons-en-Pévèle et autres villages environnans.

Enfin, Tourcoing faisait aussi filer du côté de St.-Amand, Saméon, Lecelle, Rumegies, une espèce de fil extrêmement retors qui servait aux passementiers et dont on faisait de grands envois en Hollande.

En tout tems, une grande partie des fils de savette fabriqués dans ce département, a été employée par les manufactures locales d'étoffes, par la bonneterie et par les particuliers, pour les usages domestiques; depuis quelques années, la mode des gilets tricotés de laine, a augmenté cette consommation particulière. Une partie de ce qui reste est importée à l'intérieur de la France, notamment à Paris pour les Gobelins, et les fabriques d'étoffes poils de chèvres; une autre est destinée pour l'exportation à l'étranger, à-peu-près dans les proportions suivantes :

Aux étoffes fabriquées dans le département; savoir :	1789.	An 9.
	kilog.	kilog.
Camelots	229100.	52512.
Calmande	174510.	27800.
Serge de Nismes	12226.	297.
Minorque	9438.	220.
Satins	24330.	1136.
Prunelles	7560.	438.
Grands et petits Damas	7725.	1460.
Everlestine	1200.	240.
Casinettes et serges	5365.	2095.
Pannes	1250.	1000.
La bonneterie	71548.	37944.
Pour la chaîne des rases	5700.	7200.
Idem, des cazées etc. de l'arrond. d'Avesnes	17093.	8996.
	567045.	141438.

	1789.	An 9.
	kilog.	kilog.
<i>de l'autre part</i>	567045.	141438.
Vente de fil en détail par la bon-		
neterie	41125.	53642.
Fil ras et fil de St.-Amand expédié		
par le commerce de Tourcoing.	50000.	25000.
Totaux	658170.	220080.

Il s'agit de déterminer quel a été le nombre de personnes employées à la filature ci-dessus, et quel salaire elles en ont retiré.

D'après ce qui a été dit, on peut diviser la totalité des sayettes filées, en première et seconde qualité, et en quantités égales. En supposant que la quantité moyenne de celle de première classe, filée annuellement par une personne, est de 18 kilog.; et celle de seconde classe, de 35 kilog, on trouve que la filature de la laine au petit rouet a occupé dans le département :

En 1789, 27684 indiv.^s à 120^{fr.} par an, ci. 3,322,080^{fr.}

En l'an 9, 9257 idem. à 135^{fr.} par an, ci. 1,249,695^{fr.}

C'est 40 cent.^s par jour en 1789, et 45 cent.^s en l'an 9.

Fabrication de cardes.

Depuis la révolution, on commence à fabriquer à Lille, à la mécanique, des cardes pour filer la laine. Cette fabrique est chez le citoyen *Degroux-Labbe* qui la dirige. Il en est déjà sorti des ouvrages très solides en cardes françaises et cardes anglaises de différens numéros. C'est ainsi que le génie de

l'industrie parviendra à nous affranchir insensiblement de la dépendance des étrangers.

Fabrique de draps de Lille.

En 1789, on comptait à Lille vingt-quatre maîtres fabricans, activant cent vingt métiers occupés à la fabrication des draps croisés et autres ; leur nombre était réduit en l'an 9 à six fabricans et trente-cinq métiers.

Chaque métier battant occupe quatorze ouvriers, savoir :

	1789.	An 9.
	fr.	fr.
2 Cardeurs, gagnant par an . .	270.	360.
1 Détricheur.	300.	400.
1 Eplucheur	225.	300.
3 fileurs de trame.	270.	360.
4 Fileurs de chaîne	270.	360.
1 Robineur.	90.	120.
2 Tisserands.	225.	690.

On peut fabriquer sur chaque métier environ quarante-quatre pièces de drap par année, tirant 40 aunes de France (47 mètres 52), sur 1 mètre 40 de large. Ce drap qui, en 1789, valait 10 francs l'aune, en coûtait 15 en l'an 9 (1).

La laine qui entre comme matière première dans la fabrication du drap de Lille, est celle car-

(1) On ne fait pas seulement des draps communs à Lille : on en a vu sortir de ses manufactures, qui rivalisaient en finesse les draps d'Elbœuf.

dée et filée au grand rouet dans l'arrondissement, et le plus souvent à la fabrique même. Cette laine, en 1789, provenait originellement, un tiers du pays; quelque peu d'Espagne, d'Italie, du Roussillon, du Berry, et le reste de Hollande; aujourd'hui c'est presque tout laine du pays. On n'emploie que des laines vives et point de déchet. Voici leur prix au quintal, (50 kilogrammes):

	1789.	An 9.
	fr.	fr.
Laine du pays.	100 à 300.	150 à 450.
<i>Idem</i> étrangère	150 à 400.	250 à 500.

Le fabricant donne ses laines à teindre.

On évalue à 40 kilogrammes la quantité nécessaire pour faire une pièce de drap de la qualité de celui que l'on fabrique à Lille, et de la dimension ci-dessus énoncée (1).

Les avantages que l'introduction des mécaniques avait procurés à la filature en grand du coton, et la pénurie des bras qui commençait à se faire sentir, avaient engagé, dès 1789, des fabricans de draps de Lille à appliquer les mécaniques à la filature de la laine. Ils firent dans cette vue beaucoup de dépenses; mais ils ne purent parvenir qu'à filer ce qu'il y avait de plus court et de plus commun dans

(1) La pièce de drap ne pèse pas ce poids lorsqu'elle est fabriquée, tondue, et que tous les déchets sont dehors; mais comme ces déchets sont en pure perte, on n'en doit pas moins porter en compte la quantité matérielle qu'il en a fallu pour la fabrication.

leurs laines : ce qui fit abandonner les mécaniques.

Dans ce moment, à Valenciennes, un de ces hommes dont la tête ne rêve que perfectionnement des arts, le citoyen *Carlier*, père, travaille dans le silence à l'exécution d'une machine à carder et filer la laine, de son invention. Ce citoyen qui, de négociant, est devenu mécanicien sans autre guide que celui d'un génie inventeur, me paraît avoir tous les moyens de réussir dans son entreprise, s'il a le tems de l'achever. De pareils hommes méritent bien d'être encouragés par le gouvernement.

Les draps croisés de Lille sont consommés en grande partie par la classe ouvrière du pays et des départemens voisins, notamment de la Belgique. On en fait aussi quelquefois des fournitures pour la troupe.

Avant la révolution ils étaient achetés en partie par les abbayes et communautés religieuses.

Il y a aussi un atelier de draperie dans l'hospice général à Lille, et un dans celui d'Haubourdin.

Il y a 30 ans, dans cette dernière commune, il existait huit à dix fabriques de drap, qui étaient déjà tombées à l'époque de la révolution. On croit que c'est parce qu'elles ne produisaient que des draps inférieurs en qualité à ceux de la fabrique de Lille. Cette dernière, au reste, malgré le bon marché de ses produits, a de la peine à se soutenir; l'oubli des réglemens en a fait dégénérer la qualité; la vente s'en est rallentie, et par suite la fabrication. Peut-être aussi la concurrence des fabriques des pays réunis et notamment de celles du Limbourg et des fabriques de Vervins, contribue-t-elle pour beaucoup à cet état de choses.

A Valenciennes on avait, en 1790, l'espoir de l'établissement d'une fabrique de drap. Il s'est évanoui.

Autrefois la fabrication du drap était d'une bien autre importance dans ce pays. On citait les manufactures de Merville, d'Estaires, de Bailleul, de Renescure, de Godewaersvelde, et notamment d'Hazebrouck.

On ne connaît plus l'époque précise de la décadence de celles d'Estaires qui, en 1474, étaient dans la plus grande splendeur, ainsi que celles de Godewaersvelde et de Merville.

Les manufactures de Renescure furent détruites par les alliés en 1667 : la commune fut incendiée; elle avait alors une population d'environ six mille âmes. Aujourd'hui elle n'est plus que de quatorze cens trente-quatre âmes; son commerce s'est porté à St.-Omer.

Les manufactures de Bailleul, qui étaient très-importantes, et celles d'Hazebrouck, après avoir beaucoup souffert des guerres civiles qui désolèrent le pays, finirent par être détruites, et les manufacturiers passèrent en Angleterre en 1582, après que le vicomte de Roubaix, sous les ordres de Prama, gouverneur des Pays-Bas, eut pillé et brûlé tout l'arrondissement.

La fabrication, dans ces communes, se borne aujourd'hui :

A Godewaersvelde, à quelques pièces d'un gros drap dit *velling*, servant à l'habillement des gens de la campagne; il y en a du blanc, du bleu, et d'autres couleurs;

A Hazebrouck, à quelques pièces de flanelle blanche;

Idem deuxième qualité;

Idem mêlé gris et blanc;

Calmande commune rayée. Tous objets qui ne sont pas assez importants pour mériter de plus longs détails.

Fabriques de ras ou tricot-calmouck, à Tourcoing, Roubaix et Lannoi.

Cette fabrique s'est augmentée de plus de moitié depuis 1789. Elle comptait en l'an 9 cent vingt métiers battans, fabricant, l'un dans l'autre, 27 pièces. Chaque métier battant occupe, outre le tisserand, deux fileurs, un cardeur, plus un écarpisseur pour quatre métiers.

La matière première employée à la fabrication du ras ou tricot-calmouck de première qualité, est la laine filée au petit rouet ou *sayette* pour la chaîne, et celle filée au grand rouet pour la trame; dans les secondes qualités, on substitue le fil de lin à la laine pour la chaîne.

Les fils pour les trames se tiraient et se tirent encore de Tourcoing et de Leuze (département de Gemmappes); les laines dont ces fils sont confectionnés, proviennent originairement des départemens réunis, des départemens de l'Aisne et du Pas-de-Calais; le département même n'en fournit pas le quart. On y emploie aussi les déchets de la laine peignée.

Une partie des ras de première qualité, qui équivalent au sixième, est livrée à poil; le reste se vend après avoir été foulé, et sert pour guêtres, revers et paremens des militaires: avant la révolution, on en vendait aussi pour l'habillement des religieux, cette étoffe étant une espèce d'estamette.

Les ras de seconde qualité, dont la chaîne est de fil de lin, ne sont point tirés à poil; on se contente de les fouler. On s'en sert surtout pour capotes d'hiver pour les militaires, et pour l'habillement des gens de la campagne.

La consommation de ces étoffes se fait dans le pays; on n'en fabrique pas assez pour qu'il s'en exporte.

Fabrique de molletons.

Le molleton que l'on fabrique dans le département du Nord, est une étoffe dont la chaîne est de fil de chanvre, que l'on nomme *spinal*, et la trame, de laine filée au grand rouet. Le fil de chanvre se tire du bas Palatinat et de la Hesse; il s'achète à la masse. La masse pèse 1 kilogr. 25, et coûtait le kilogr., 5 francs 50 cent.^s en 1789, et 6 fr. en l'an 9.

La longueur de la pièce de molleton n'est pas déterminée. En supposant qu'elle soit de 65 aunes de Paris (77 mètres 20), il y entre 14 kilogr. de laine filée, et 4 kilogr. 50 de fil spinal.

Le prix du fil de laine pour molleton, était, en 1789, de 3 francs le kilogr.; et en l'an 9, de 3 fr. 50 cent. On emploie, à cette étoffe, la laine du pays.

On comptait, en 1789, 622 métiers battans en molleton; dont 150 à Lille, 360 à Tourcoing, 85 à Lannoi, et 12 à Roubaix; il n'en reste plus aujourd'hui que 430, dont 12 à Lille, 300 à Tourcoing, 110 à Lannoi et 8 à Roubaix.

Un métier battant supposé donner par année 50 pièces de la dimension ci-dessus déterminée, occupe un tisserand, un dévideur ou bobineur, un cardeur et deux ou trois fileurs.

Le salaire du tisserand était, à Lille, de 7 fr. 50 cent. par semaine en 1789, et de 10 fr. en l'an 9; celui moyen des autres ouvriers de 75 cent. par jour en 1789, et 1 fr. en l'an 9. Il paraît qu'à Tour-

coing, Roubaix et Lannoï les mêmes ouvriers gagnaient un peu moins.

Le fil de laine qui entre dans la fabrique du molleton, se teint par *mises*, qui pèsent 35 kilogr.

La teinture d'une *mise* coûtait :

	1789.	An 9.
	fr.	fr.
En gros bleu.	28.	40.
En bleu pâle.	14.	20.

Les frais d'entretien de tous les objets nécessaires à la fabrication, étaient évalués à $\frac{3}{4}$ pour cent en 1789, et à 1 pour cent en l'an 9.

Le prix moyen du molleton, a été en 1789 de 1 franc 25 cent. le mètre, et en l'an 9 de 1 fr. 45 cent.

Il se consomme peu de molletons dans le département; la presque totalité en est destinée aujourd'hui, comme autrefois, pour les départemens formés des ci-devant provinces de Bourgogne, Champagne, Normandie, Picardie, Limousin, et même de la ci-devant Provence.

Cette fabrique demande le rabais du prix des laines, sans lequel elle finira par perdre sa concurrence avec les manufactures étrangères.

Fabriques de couvertures de laine.

Cette fabrique existe à Lille, 3.^e arrondissement.

En 1789 elle comptait onze fabricans ayant chacun un métier battant. Le nombre en était réduit

à cinq en l'an 9. Chaque métier occupe deux tisserands, un cardeur de couvertures et quatorze fileurs. En 1789 les tisserands gagnaient 1 fr. 50 c. par jour, et actuellement 2 fr.

On peut fabriquer, par année, sur chaque métier, 4000 couvertures de différentes grandeurs, dont le poids moyen est évalué être de 4 kilogrammes. Le prix des couvertures varie suivant leur grandeur. En 1789 il y en avait du prix de 6 à 15 francs. La matière première que l'on emploie pour la confection des couvertures, est la laine filée au grand rouet, dont j'ai déjà parlé dans un article à part.

On se sert pour la fabrication de couvertures, des déchetts des laines peignées, des petites laines des arrondissemens de Cambrai, Avesnes, et du département du Pas-de-Calais, et surtout de beaucoup de laines de Hambourg, quand il en venait. Le prix des laines que l'on employait à cette fabrique était, en 1789, de 2 fr. 25 c. le kilogramme; il est actuellement de 3 fr. 43 c.

Cette manufacture, comme celle des molletons, demande le rabais du prix des laines, pour pouvoir soutenir la concurrence avec les manufactures étrangères.

On fabrique aussi des couvertures de laine à Solre-Libre, 5.^e arrondissement; mais il paraît que cette branche d'industrie n'y est pas suivie comme à Lille.

Fabrique de cazée, tricot et serge dans l'arrondissement d'Avesnes.

La fabrique de ces étoffes, à l'usage du peuple, est ancienne dans cet arrondissement et s'étend à plusieurs communes. Solre-Libre et Maubeuge en

sont le chef-lieu pour la cazée et la serge, et possèdent exclusivement la fabrication du tricot; Avesnes, Erpion, Eth, Renlies, et depuis la révolution, Dourlers et Hon-Hergies, prennent part à la fabrication des cazées; celle des serges est partagée par les communes d'Avesnes, Boussus, Etrœungt, Erpion, Renlies, Dourlers.

La matière première de ces étoffes, est la laine du pays et du département des Ardennes, filée dans les communes circonvoisines, une partie au grand rouet et une partie au petit rouet. Cette filature peut occuper environ 800 personnes des deux sexes. Celle au grand rouet coûte 40 à 50 centimes de filature au kilogramme, et celle au petit rouet 75 cent. La laine filée au petit rouet est employée pour les serges, et forme la chaîne des cazées; celle au grand rouet entre comme trame dans ces dernières étoffes.

Les ouvriers sont payés à la pièce; un bon ouvrier gagne 8 fr. par semaine. Outre le tissage de l'étoffe, il est chargé de peigner la laine qui est destinée à être filée. Chaque métier occupe 10 fileuses. Les enfans vont à l'atelier charger la bobine et la navette; ils sont à la tâche, et gagnent 25 à 30 cent.^s par jour.

Autrefois, on donnait la préférence aux cazées fabriquées à Maubeuge sur celles fabriquées dans les communes rurales, parce que l'ouvrier, dans ces dernières, se servait d'un bourriquet pour étendre, avec force, la pièce d'étoffe sur les poulies, tandis que les manufacturiers de Maubeuge l'étendaient seulement à force de bras: ce qui lui laissait plus de consistance. Je ne sais si ce motif de préférence subsiste encore aujourd'hui.

Les cazées se foulent; il y a, à cet effet, un moulin à eau à fouler à Solrinnes, un à Ramousies,

Avant la révolution, il y en avait deux autres à Hautmont et à Erpion.

Toutes ces étoffes sont vendues pour la consommation des habitans de la campagne, dans l'arrondissement même et dans ceux circonvoisins ; il se fait aussi des fournitures en cazées pour veste et culottes aux troupes.

Cette manufacture avait des réglemens approuvés par l'intendant de la province ; ces réglemens défendaient, entr'autres, d'employer les laines des bêtes mortes, les *pleyes* ou laines plus courtes. Le nom du manufacturier et le lieu de résidence, étaient tissés en toutes lettres, sur un des chefs de chaque pièce.

La fabrique des étoffes en laine de l'arrondissement d'Avesnes est, pour le travail, au même point où elle se trouvait avant la révolution, et n'emploie aucune mécanique ; cependant les presses anglaises qui se trouvent dans le voisinage ont éveillé l'attention des fabricans : selon toute apparence ils ne tarderont pas d'en avoir.

Il s'est, au reste, opéré depuis peu une amélioration dans le foulage des étoffes ; il se fait au pied et plus à l'eau : on sait que ce dernier procédé avait pour effet inévitable d'altérer la valeur de la marchandise.

Outre les moulins à fouler les étoffes existans dans l'arrondissement d'Avesnes et que j'ai indiqués précédemment, il s'en trouve encore deux à eau situés, l'un à Quesnoy-sur-Deûle, et l'autre à Houplines, arrondissement de Lille.

Tableau de la fabrication d'étoffes en laine filée au grand rouet, dans les troisième et cinquième arrondissements du département du Nord.

PRODUITS.

SITUATION des FABRIQUES.	DÉSIGNATION des étoffes fabriquées.	N O M B R E de pièces fabriquées.		Largeur moyenne.	Longueur moyenne.	V A L E U R totale.	
		1789.	AN 9.			1789.	AN 9.
Lille	Drap et <i>pinchins</i> dit de Lille	5300	1540	140 centim.	47 mètres	fr. 2,226,000	fr. 924,000
Lannoi	Pinchina	"	72	203	38 "	"	23,040
Tourcoing, Lannoi, Rou- baix	Ras en laine	760	960	89	42 76	72,960	107,520
Tourcoing, Lannoi	<i>Dito</i> en laine et fl. . .	1300	2300	72	42 76	83,200	174,800
Lille, Tour- coing, Rou- baix, Lannoi, Lille	Molleton en laine et fl. Couvertures en laine .	30350 4400	21500 20000	80 "	77 20 "	2,928,775	2,406,710
Arrondissem. d'Avesnes . . .	Cazée	830	403	89	71 28	495,000	340,000
{	Serge	1572	819	72	65 34	69,720	41,106
	Tricot	461	273	72	66 53	112,358	72,072
	Totaux	28,397	19,874
		3,066,450	4,109,122

D É P E N S E S.

Etoffes fabriquées.	ARTICLES de dépense.	QUANTITÉ.		V A L E U R totale.	
		1789.	An 9.	1789.	An 9.
		kilog.	kilog.	fr.	fr.
Drap et pinchina dit de Lille.	Laine.....	212000	61600	1,060,000	492,800
	Teinture.....	"	"	275,600	108,600
	Salaires des ou- vriers.....	ouv. 1680	ouv. 490	469,800	182,000
	Fouillage des étoffes. Pour les rassaroir et presser.....	"	"	42,400	15,400
	Entretien des mé- tiers, ustensiles, etc.	métiers b. 120	métiers b. 37	18,000	7,000
Pinchina de Lannoi.	Fil de laine.....	"	3960	"	18,212
	Teinture.....	"	"	"	756
	Main-d'œuvre.....	"	"	"	1,440
	Entretien des mé- tiers, ustensiles, etc.	"	"	"	432
Ras en laine.	Laine pour la tra- me.....	kilog. 12160	15360	18,240	30,720
	Fil de laine pour la chaîne.....	5700	7200	34,200	46,800
	Main-d'œuvre.....	"	"	12,160	19,200
	Entretien de mé- tiers, ustensiles, etc.	"	"	760	1,440
				1,973,560	940,200

ARTICLES de dépense.	QUANTITÉ.		V A L E U R totale.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.
	kilog.	kilog.	fr.	fr.
<i>De l'autre part...</i>	1,973,560	940,200
<i>Ras en laine et fil.</i> Laine pour la trame.....	20800	36800	31,200	73,600
Fil de lin pour la chaîne.....	9750	17250	19,500	41,400
Main-d'œuvre.....	"	"	18,200	39,100
Entretien des métiers, etc.....	"	"	1,300	3,450
<i>Molleton en laine et fil.</i> Fil de laine.....	424900	301000	1,274,700	1,053,500
Fil de chanvre dit spinal.....	136575	96750	751,162	580,500
Main-d'œuvre.....	"	"	291,360	258,000
Teinture.....	"	"	303,500	258,000
Entretien des métiers, etc.....	"	"	21,965	24,067
<i>Couvertures en laine.</i> Laine filée.....	176000	80000	396,000	274,400
Salaire des ouvriers.....	"	"	9,900	6,000
Teinture et blanchissage.....	"	"	33,550	20,250
Entretien des métiers battans, etc.....	"	"	1,100	600
<i>Cazés, serge, tricot.</i> Laine filée.....	51283	269905	153,849	97,166
Teinture.....	"	"	14,315	11,960
Salaire des ouvriers.....	"	"	18,247	9,787
Entretien des métiers battans, etc.....	"	"	2,863	1,495
TOTAUX.....	5,316,271	3,693,475

B A L A N C E.

	1789.	A N 9.
	fr.	fr.
Recette	6,016,450.	4,109,122.
Dépense.	5,316,271.	3,693,475.
Excédant de la recette sur la dépense	700,179.	415,647.

Camelots.

La fabrique de camelots et celle de calmandes étaient, en 1789, les deux fabriques d'étoffes les plus précieuses du département, parce que c'était celles qui occupaient le plus de monde.

Le siège principal de la cameloterie est à Lille. On y comptait huit cent métiers battans en camelots de différentes espèces. Il y avait aussi vingt-deux métiers battans à Tourcoing et huit à Roubaix. (1) Dans ces deux dernières communes on ne fabriquait que dans les grandes largeurs. En l'an 9, le nombre des mêmes métiers battans en camelots était réduit à deux cens quatre; savoir: à Lille, cent soixante-quatorze; à Tourcoing, trente. On n'en fait plus à Roubaix.

Les métiers battans de Lille diffèrent par la forme

(1) Il y a eu, à Douai, dans le courant du 18.^e siècle, une manufacture considérable de cameloterie, qui faisait de grandes expéditions pour l'étranger; elle avait ses ateliers dans les bâtimens du séminaire *Lamotte*. En 1789, il y avait aussi quelques métiers battans au quartier dit de *Marchiennes*.

de ceux des autres lieux : à Lille ils sont montans, et ailleurs ils sont plats. Sur l'outil montant la chaîne est tendue verticalement ; sur l'autre, elle l'est horizontalement. On prétend que l'outil montant donne plus de grain à l'étoffe et un grain plus rond ; que l'outil plat unit et polit mieux l'ouvrage, forme mieux le pas de satin et de damas ; c'est sans doute ce qui a fait dire que jamais Roubaix n'a pu bien réussir dans les camelots, ni Lille dans les calmandes.

Chaque métier battant occupe environ trois ouvriers ; savoir :

1789.		An 9.	
fr. c.		fr. c.	
1 Tisserand gagnant.	1 50.	2 25.	
2 Redoubleuses par 3 tisserands. »	60	» 75.	
1 Bobineur par 5 tisserands. . . »	60.	» 90.	
1 Retordeur par 2 tisserands. . »	60.	1 »	
1 Epouilleman par 2 tisserands. . »	20.	» 30.	

Il n'y a que la charpente de l'outil qui appartienne à l'ouvrier ; le rot et le harnas sont fournis par le fabricant.

Suivant l'espèce et la dimension des camelots, un métier battant peut fabriquer, dans une année, la quantité de pièces suivantes :

Pièces.	Longueur.	Largeur.	Poids.
	mètres.	mètres.	kilog.
55— camelot rayé ou chiné.	42 »	0,656	5.
50— numéros 1 à 4	25 20	0,613	7 50.
25— quatre et cinq barres .	42 »	0,700	9 50.
20— 6 à 7 quarts ou à failles.	42 »	1,137	12.
150.			

Le fil employé à la fabrication du camelot est le fil dit de *sayette*, dont il a déjà été parlé, qui se file dans l'arrondissement et que les fabricans achètent tout filé des peigneurs de laine de Tourcoing, Roubaix et Lille. Le prix moyen du kilogramme du fil employé aux camelots était, savoir :

	1789.		AN 9.	
	fr.	c.	fr.	c.
Pour camelots rayés, <i>teints</i> .	4	80.	7	75.
— N. ^o 1 à 4, <i>teint</i>	6	84.	9	95.
— N. ^o 4 et 5 <i>barres en blanc</i> .	12	50.	17	60.
— A failles <i>en blanc</i>	11	»	15	46.

Le fabricant de camelot ne teint pas lui-même ; il donne à teindre le fil destiné aux camelots en couleur, ou vend écrus ses pièces aux négocians, suivant l'espèce de camelots.

La fabrique de camelots de Lille n'est pas seulement tombée sous les rapports de la quotité de la fabrication, mais encore on fait, proportion gardée, beaucoup plus de camelots rayés qu'autrefois ; de sorte que l'on ne peut aujourd'hui évaluer le poids moyen de la pièce de camelot, à plus de 7 kilog. 20.

On sait que les ouvriers en camelots, à Lille, étaient principalement établis dans le quartier St.-Sauveur ; les Autrichiens le savaient bien, lorsqu'en 1792 ils dirigèrent, sur ce malheureux quartier, tout leur feu, et détruisirent les métiers. La mode qui substitue l'élégance à la solidité, la suppression des corporations religieuses qui usaient beaucoup de camelots, l'interruption de l'exercice du culte qui avait rendu inutiles les failles d'*oraison*, ont achevé de paralyser la fabrique des camelots. Je doute qu'à

présent on trouve des ouvriers pour compléter l'ancien nombre des métiers.

On consomme peu de camelots dans le département du Nord, mais plus dans ceux du midi. En 1789, la majeure partie de ceux de la fabrique de Lille s'expédiait pour la Hollande, l'Allemagne, les pays réunis, et notamment pour l'Espagne, le Portugal. L'Italie, l'Amérique en tiraient aussi. Durant la guerre de leur indépendance, les Etats-Unis en ont considérablement tiré; mais depuis la paix, ils sont retournés aux étoffes anglaises. Le Portugal a aussi cessé ses demandes depuis la révolution. Elles seraient embarrassantes dans ce moment: car, faute d'ouvriers et de matières premières, on a déjà été forcé de renvoyer des demandes de l'étranger.

Les fabricans ne faisaient jamais eux-mêmes d'expéditions; descendus de dessus les métiers, les camelots étaient vendus aux négocians de Lille qui les faisaient teindre et apprêter, et les expédiaient ou à la commission ou à forfait.

Il existait des réglemens sages sur les dimensions et la qualité des camelots. Le magistrat, qui était juge ordinaire de police de ces manufactures, faisait beaucoup de frais pour les soutenir et les encourager. Plusieurs de ces administrateurs faisaient eux-mêmes le commerce de camelots avec l'Espagne, et s'étaient enrichis. C'est à la stricte observation de ces réglemens, mûris par l'expérience, que les camelots de Lille étaient redevables d'une préférence marquée sur les camelots des autres fabriques.

Calmande.

Le siège de cette fabrique si importante avant la révolution et qui est presque tombée aujourd'hui, était le bourg de Roubaix: elle comprenait, outre

la calmande, les serges de Nismes ou bourras, les minorques, les satins en laine, satins en laine et soie, les prunelles en laine et soie, les grands damas fleurs, les petits damas ou damassés, les éverlestines, les casinettes, les serges; il s'en fabriquait aussi quelque peu à Tourcoing et à Lannoi. Comme les marchands-fabricans donnent l'ouvrage à domicile, les ouvriers ne se trouvaient pas seulement dans ces deux endroits, ils étaient aussi répandus dans les villages environnans.

Voici le nombre des métiers battans :

	1789.	An 9.
A Roubaix.	1600.	196.
A Tourcoing.	120.	4.
A Lannoi.	20.	10.

Chaque métier battant occupe deux ouvriers, un tisserand et un redoubleur.

La main-d'œuvre se paie à la pièce. Le salaire du tisserand était, en 1789, d'un fr. par jour, et en l'an 9, d'un fr. 25 cent.^s; celui du redoubleur de 60 et 75 centimes.

Le fil employé à cette fabrication, est le fil de sayette qui est filé dans l'arrondissement.

La calmande fabriquée dans le département se divise en deux classes, calmande étroite et calmande large, dont les dimensions respectives sont exprimées au tableau. Il n'y a que d'une sorte de calmande étroite; on en compte six de calmande large qui se désignent par 2, 3, 4, 5, 6 et 7 *barres* de fil de couleur qui se mettent au chef de la pièce. Ces barres désignent le nombre de fils qui se trou-

vent dans la chaîne. Plus il doit y en avoir, plus le fabricant a soin de choisir le fil fin; d'où il arrive que, souvent les pièces qui ont le plus de fils, sont celles qui pèsent le moins.

En général, on évalue que, pour une pièce parfaite de calmande, il faut 6 kilogr. de chaîne et 3 kilogr. de trame, en tout 9 kilogr. Le fil employé à cette fabrication est le fil de sayette ou de laine peignée et filée au petit rouet. La finesse de ce fil et son prix varient comme les étoffes; en voici le tableau pour la calmande et les autres étoffes qui complètent cette fabrication; j'y ai ajouté le prix de la main-d'œuvre du tissage par pièce :

DÉSIGNATION de l'étoffe.	Quantité de kilog. employée par pièce		PRIX DU FIL.		Main - d'œuvre pour le tissage d'une pièce.	
	1789	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
	kilog.	kilog.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.
Calmande rayée .	10	10	6 »	6 50	12 75	15 »
Dito, étroite .	9 $\frac{1}{2}$	9 $\frac{1}{2}$	6 50	7 75	16 »	18 »
-- à Lannoi. .	6 $\frac{1}{2}$	6 $\frac{1}{2}$	5 »	6 60	9 50	11 60
-- Large . .	8 $\frac{1}{2}$	8	9 »	12 »	21 »	24 »
Serge de Nisme. .	9 $\frac{1}{2}$	9	10 »	11 50	36 »	40 »
Minorque . .	5 $\frac{1}{2}$	5	10 »	11 50	12 »	15 »
Satin. { laine. .	5	5	11 25	15 »	28 »	35 »
{ soie . .	0 $\frac{3}{4}$	0 $\frac{3}{4}$	60 »	72 »		
Satin en laine . .	9 $\frac{1}{2}$	9 $\frac{1}{2}$	9 »	10 50	20 »	26 »
Prunelle { laine. .	4	4	18 »	20 »	30 »	35 »
{ soie . .	0 $\frac{3}{4}$	0 $\frac{3}{4}$	60 »	72 »		
Prunelle en laine.	6	6	12 »	14 »	15 »	20 »
Grands damas à fleurs	11	11	10 »	11 »	30 »	36 »
Petits damas { laine	8	8	9 »	10 »	15 »	18 »
{ spin.	3	3	5 50	6 »		
Everlestine. . .	8	8	15 »	17 50	30 »	35 »
Casinette . . .	7 $\frac{1}{2}$	7 $\frac{1}{2}$	8 »	8 50	16 »	20 »
Serge.	11	11	8 »	8 50	24 »	30 »

Une partie des calmandes est vendue en blanc, ainsi que les serges de Nîme, Minorque, satins en soie, en laine, les prunelles en soie et laine, les éverlestines et les serges. Les négocians les font teindre avant de les livrer au commerce; les autres étoffes sont teintes en fil. Le prix de la teinture est indépendant des prix du fil ci-dessus établis.

Le nombre des pièces qu'un ouvrier peut faire par année est de 25.

Un vingtième à-peu-près des calmandes, satins, etc. fabriqués, se consommait dans le département; quatre vingtièmes étaient expédiés pour l'intérieur de la France; le reste passait en Hollande et dans la Belgique. En l'an 9, les trois quarts se sont expédiés en Hollande, et le reste a été pour la consommation intérieure.

Comme celle des camelots, la fabrique des calmandes, prunelles, satins, était assujétie à des réglemens sur les dimensions, le nombre des fils à employer dans la chaîne d'une étoffe.

Fabrique de pannes ou tripes de velours, à Lannoi.

Cette fabrication est ancienne dans la ville de Lannoi : on y emploie le fil de laine peignée dit *sayette* que l'on tire de Tourcoing. Les pièces de cette étoffe ont 44 centimètres de largeur, sur 28 mètres 51 de longueur.

La fabrication était très-considérable autrefois. Les tripes et pannes étaient surtout employées en tapisserie. L'introduction des papiers peints et autres genres de tapisseries légères, ont fait tomber cette branche de la fabrication de Lannoi : elle y est remplacée par celle des ras et pinchinas. Le salaire des ouvriers était en 1789, savoir :

Au tisserand	13 fr. 50 cent. ^s par pièce.
A la redoubleuse	1 50
Au retordeur	1 »
Au bobineur	» 50
A l'ourdisseur	» 50

Total de la main-d'œuvre 17 f. »

Il paraît que le prix n'en était guères différent en l'an 9. La consommation du peu qui se fabrique encore actuellement, se fait dans le pays.

Fabrique de velours d'Utrecht.

Il n'y en a qu'une dans le département du Nord. Elle existe à Lille : à sa tête se trouve madame veuve *Boussemart* ; elle la tient de ses pères. Elle y a ajouté plusieurs métiers de moquettes à tapis ; branche nouvelle d'industrie pour le département.

Bouracans.

La ville de Valenciennes était célèbre autrefois par une manufacture de bouracans très-renommés. Elle occupait plus de 500 personnes. Diverses circonstances, entr'autres les octrois sur les vivres, ont fait désertir les ouvriers. La fabrique s'est réfugiée à Amiens, Abbeville, Rouen. Aujourd'hui encore on appelle bouracans façon de *Valenciennes* ce qui s'y fabrique de plus beau ; mais ils ne sont ni si bons ni si fins que ceux qu'on faisait à Valenciennes.

Cordons ou rubans de laine.

On fabriquait à Bailleul, en 1789, et on fabrique encore aujourd'hui, quelques pièces de rubans de laine ; le tout en noir. Le nombre pouvait en être chaque année de 150, à 1 fr. 50 centimes la pièce.

Tableau de la fabrication d'étoffes en laine dite sayette, dans le 3.^e arrond. du départem.^t du Nord.

P R O D U I T S.

SITUATION des fabriques.	DÉSIGNATION des étoffes fabriquées.	NOMBRE de pièces fabriquées.		Largeur moyenne.	Longueur moyenne.	VALEUR totale.	
		1789.	An 9.			1789.	An 9.
				centimèt.	mètre.	fr.	fr.
Lille, Roubaix, Tourcoing. . .	rayés ou chinés...	11000	3275	66	42	3,6,000	193,225
	numéros 1 à 4...	10000	2000	61	25	756,000	220,000
	4, 4 $\frac{1}{2}$ et 5 barres.	5000	1225	70	42	870,000	297,675
	à faibles,	4300	800	114	42	864,300	245,600
Roubaix, Tour- coing.	étroites.....	5775	1100	51	55	487,410	110,000
	Calmandes rayées.....	6105	1100	51	55	538,461	107,415
	2, 3, 4, 5, 6 et 7 b. ^s	6435	550	70	42	701,415	71,500
Lannoi.	Calmandes.....	600	300	45	65	33,150	20,475

Roubaix, Tour cong	Serges de Nismes ou bourra Minorque	1287	33	54	35	193,050	5,280
Roubaix	Satins laine et soie	1716	44	54	42	130,416	3,564
Roub., Tourc.	Satins en laine	1350	60	54	42	226,800	10,000
Roubaix	Prunelles laine et soie	1815	88	54	42	230,505	12,320
Roub., Tourc.	Prunelles en laine	900	60	54	42	151,200	11,100
	Grands damas à fleurs	660	33	54	42	59,400	6,105
	Petits damas	375	60	51	55	65,625	11,550
	Everlestines	450	100	51	55	56,925	14,025
Roubaix	Casinettes	150	30	54	42	26,100	5,580
	Serges	450	250	70	42	42,525	25,725
	Pannes en laine	90	20	90	55	11,137	2,640
Lannoi.		250	200	45	29	12,000	10,600
	TOTAUX	58,708	11328			5,852,419	1,385,179

D É P E N S E S.

ÉTOFFES fabriquées.	ARTICLES de dépense.	QUANTITÉ.		VALEUR totale en francs.	
		1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
Camelots rayés ou chinés.	fil de laine teint. . .	kilog. 55000	kilog. 16375	264,000	126,906
	main-d'œuvre. . .	"	"	108,000	48,600
Dito, nu- meros 1 à 4.	fil de laine teint. . .	75000	15000	513,000	149,250
	main-d'œuvre. . .	"	"	162,000	48,600
Dito 4, 4½ et 5 barres.	fil de laine.	47500	11637	503,750	204,811
	main-d'œuvre. . .	"	"	189,000	65,520
Dito à faïlles.	fil de laine.	51600	9600	567,600	148,416
	main-d'œuvre. . .	"	"	203,040	56,520
Calmandes étroites.	fil de laine.	54862 5	10450	356,606	80,985
	main-d'œuvre. . .	"	"	92,400	19,800
Dito rayées.	fil de laine.	61050	11000	366,300	71,500
	main-d'œuvre. . .	"	"	77,839	16,500
	teinture de la laine	"	"	30,525	7,425
Ditotarges	fil de laine.	54697 5	4400	492,278	52,800
	main-d'œuvre. . .	"	"	135,135	13,200
Dito de Lannoi.	fil de laine.	3900	1950	19,500	12,870
	teinture.	"	"	1,560	1,095
	main-d'œuvre. . .	"	"	5,700	3,480
Serges de Nismes.	fil de laine.	12226 5	297	122,265	3,416
	main-d'œuvre. . .	"	"	46,332	1,320
Minorques	fil de laine.	9438	220	94,380	2,530
	main-d'œuvre. . .	"	"	20,592	600
Satins laine et soie	fil de laine.	7087 5	300	79,724	4 500
	fil de soie.	1002 5	45	60,150	3,240
	main-d'œuvre. . .	"	"	37,800	2,100
				4,639,486	1,146,047

ETOFFES fabriques	ARTICLES de dépense.	QUANTITÉ		V A L E U R totale en francs.	
		1789.	AN 9.	1789.	AN 9.
		kilog.	kilog.		
	<i>De l'autre part . . .</i>			4,639,496	1,116,047
Satins en laine.	fil de laine . . .	17242 5	836	155,183	8,778
	main-d'œuvre . .	"	"	36,300	2,288
Prunelles laine et soie	fil de laine . . .	3600	240	64,800	4,800
	fil de soie . . .	675	45	40,500	3,240
	main-d'œuvre . .	"	"	27,000	2,100
Prunelles en laine.	fil de laine . . .	3960	198	71,280	3,960
	main-d'œuvre . .	"	"	9,900	660
Grands damas à fleurs.	fil de laine . . .	4125	660	41,250	7,260
	main-d'œuvre . .	"	"	11,250	2,160
	teinture	"	"	5,156	900
Petits damas.	fil de laine . . .	3600	800	32,400	8,000
	spinal	1350	300	7,425	1,800
	main-d'œuvre . .	"	"	6,750	1,800
	teinture	"	"	5,400	1,300
Everles- tines.	fil de laine . . .	1200	240	180,000	4,200
	main-d'œuvre . .	"	"	4,500	1,050
Casinettes.	fil de laine . . .	3375	1875	27,000	15,988
	main-d'œuvre . .	"	"	7,200	5,000
	teinture	"	"	3,375	2,250
Serges.	fil de laine . . .	990	220	7,920	1,870
	main-d'œuvre . .	"	"	2,160	600
Pannes en laine.	fil de laine . . .	1250	1000	5,750	5,200
	teinture	"	"	375	360
	main-d'œuvre . .	"	"	4,250	3,600
Entretien des métiers battans, ustensiles, etc. . . .		"	"	53,966	15,440
Totaux				5,450,576	1,250,651

B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr.	fr.
Recette.	5,852,419.	1,385,179.
Dépense	5,450,576.	1,250,651.
	fr.	fr.
Excédant de la recette sur la dépense.	401,843.	134,528.

Bonneterie.

La bonneterie est, comme je l'ai déjà dit, une branche de l'industrie départementale qui s'étend en grand aux arrondissemens de Lille, Avesnes et Douai, et un peu à celui de Cambrai.

Dans l'arrondissement de Lille, elle siège dans la ville de Lille, particulièrement dans les faubourgs, et à Armentières. Elle y a peu souffert de la révolution. La multiplication des métiers mécaniques lui a, à la vérité, fait changer de face sous le rapport des moyens de la fabrication. Au lieu de 65 métiers qui existaient en 1789, on en compte aujourd'hui 300; mais de 4000 tricoteuses il en reste à peine 1000 ou 1200, la plupart vieilles femmes ou femmes infirmes.

Les métiers à fabriquer les bas se compassent ici sur trois ponces (81 millimètres). Sur cette longueur il y a 20 plombs, et à chaque plomb 2 ou 3 aiguilles. On ne se sert que de métiers à 2 aiguilles; ils se sous-divisent en fins et demi-fins. On emploie l'un et l'autre.

On

On peut fabriquer sur un métier à 2 aiguilles ,
2 paires de bas par jour , ou 5 à 6 bonnets.

Voici le prix de la façon de la douzaine de bas :

Au métier.

	1789.	An 9.
Bas pour hommes.	7 à 18 fr.	7 fr. 50 c. à 21.
— pour femmes.	5 à 15	7 à 18.

Au tricotage.

Pour hommes et pour femmes indis- tinctement	{ 9 à 36	12	à 42.
--	----------	----	-------

Ainsi le salaire d'un bon ouvrier au métier peut se porter à 1 fr. 50 c. et même plus par jour ; tandis que la tricoteuse qui ne peut guères faire qu'une paire de bas par semaine , au prix moyen de 2 fr. 40 c. la paire , ne gagne par jour que 40 c.

Le poids moyen de la paire de bas de laine est de 4 onces (1 hectogramme 22) , et celui du bonnet , 2 onces (6 décagrammes 11) .

Les neuf seizièmes des objets de bonneterie fabriqués dans l'arrondissement de Lille , sont en laine dite *sayette* , et le reste en coton , et peut-être un peu en fil de lin.

Tous ces fils sont fabriqués dans le département. Chaque espèce se redouble en 3 ou 4 brins.

Dans le 4.^e arrondissement on trouve la bonneterie à Cambrai , où l'on fabrique en laine , bas , bonnets , et gros chaussons pour mettre avec des sabots ; et en coton et fil de lin , bas , bonnets et pantalons ; au Catteau , où l'on ne fabrique que des

chaussons ; à Iwuy , où on fabrique pantalons en fil de lin et en coton , et bas et bonnets de laine , coton et fil.

Les bas tricotés de la fabrique de Lille se consomment dans le département et ceux environnans. Ceux faits au métier s'expédient deux tiers à l'intérieur , un tiers à l'étranger. Les gilets de laine s'expédient pour la Hollande et même pour la Russie.

Les fabricans de l'arrondissement d'Avesnes , colportent à dos , leurs bas , dans le département et ceux environnans.

Les bas de la fabrique de St.-Amand se consomment , partie dans le département , partie dans ceux du Pas-de-Calais , de la Somme , de l'Aisne , de la Seine-inférieure , du Calvados. Rheims , Vervins , Châlons sont les lieux qui en tirent le plus.

Dans l'arrondissement de Lille , la bonneterie a peu perdu de son activité depuis la révolution. Les fabriques de St. - Amand et de l'arrondissement d'Avesnes sont déchues , la première de plus des deux tiers , la seconde de moitié. La principale cause en est dans le reculement de la frontière. Depuis cette époque , Tournai et Péruiez se sont emparés de ce commerce ; on y emploie des matières de moindre qualité , on fait des marchandises plus légères , qui , par conséquent , coûtent moins d'achat.

La bonneterie dans l'arrondissement d'Avesnes , ne fabrique que des bas de laine , et tous au métier ; on n'y tricote pas. Chaque métier occupe un homme et deux femmes ou enfans. Le salaire des premiers est de 1 fr. à 1 fr. 25 c. par jour ; celui des autres va de 25 à 50 centimes. La laine se peigne dans le pays et s'y file par les femmes au petit rouet.

Le nombre des ouvriers fabricans , qui , en 1789 était de 402 , n'était plus que de 328 en l'an 9 ; savoir :

1789. An 9.		1789. An 9.	
Féron . .	30	20. Pont-sur-Sam.	1
Fourmies .	48	18. Remy-mal-b.	4
Barbençon	4	4. Sains. . . .	54
Berelle. .	18	3. Villies. . . .	4
Bachant .	4	7. Aibes. . . .	6
Colleret .	1	1. Liessies . . .	5
Clerfayts .	4	4. Wallers. . . .	1
Lez-Font .	6	» Avesnes. . . .	»
Ramousies	8	10. Vieux-Reng .	2
Epinoy. .	4	3. Forest. . . .	»
Estrud. .	1	1. Beaurain. . .	32
Fayts (les)	2	2. Solre-Libre. .	6
Marbaix .	1	1. Dourlers. . .	26
Ohain . .	70	62. Wignehies. .	60

Au contraire de la bonneterie des environs d'Avesnes, celle de St.-Amand ne fait travailler qu'au tricotage. En 1789 vingt fabricans employaient ensemble environ 160 ouvriers, y compris quelques élèves, et 1350 tricoteuses. Aujourd'hui il ne reste plus que 8 fabricans, employant à peine 50 ouvriers.

La matière première employée par les bonnetiers de St.-Amand, est la laine, que les fabricans achètent toute peignée. Cette laine est filée et tricotée dans les communes environnantes, notamment dans celles du département de Jemmape, qui exportent plus des neuf douzièmes de cette main-d'œuvre.

On comptait, en outre, à St.-Amand, Aix, Beuvry, Monchecourt, Onnaing, Quarouble, 20 métiers mécaniques à faire bas et bonnets, en 1789, et 9 en l'an 9; ils travaillaient moitié coton, moitié laine. On ne peut guères compter ces métiers comme faisant partie de la manufacture, puisque ces fabricans

au métier n'achètent pas les matières premières pour leur compte, et ne travaillent que celle que les particuliers leur confient.

Tableau de la fabrication des bonneteries dans le département du Nord.

P R O D U I T S.

Arrondissements.	OBJETS fabriqués.	QUANTITÉS.		VALEUR TOTALE.	
		1789.	an 9.	1789.	an 9.
Lille.	Bas de laine et bas de coton.	douzaines. 21000	douzaines. 17000	fr. 882,000 "	fr. c. 816,000 "
	Bonnets de laine et bonnets de coton.	6000	8000	126,000 "	192,000 "
	Bas de laine .	5000	1250	110,000 "	32,500 "
	Bonnets idem.	666	543	9,324 "	9,231 "
	Chaussons id. .	665	375	3,996 "	3,000 "
Cambrai.	Bas de cot. et b de fil de lin.	paires. 1075	paires. 1030	7,415 "	4,810 "
	Chaus. de cot. et idem de fil	200	60		
	Bonnets de cot	bonnets. 350	bonnets. 53		
	Pantalons de c et idem de fil	paires. 70	paires. 20		
Douai. Avesnes.	Bas de laine .	douzaines 8272	douzaines. 4765	165,440 "	111,024 50
	Bas de laine .	10000	2500	300,000 "	105,000 "
	Totaux	1,604,175 "	1,273,565 50

D É P E N S E S.

Arrondissements	ARTICLES de dépense.	Q U A N T I T É.		V A L E U R.	
		1789.	An 9.	1789.	An 9.
		kilog.	kilog.	fr. c.	fr. c.
Lille.	Fil de laine teint . . .	27500 "	20500 "	230,150 "	315,700 "
	Fil de coton	9500 "	11000 "	65,750 "	136,400 "
	Salaire des ouvriers au métier.	ouv. 65 "	ouv. 300 "	29,100 "	225,000 "
	Salaire des tricoteurs.	tricot. 4000 "	tricot. 1000 "	460,000 "	180,000 "
	Laine	kilog. 12331 "	kilog. 4064 50	55,489 50	20,322 50
	Fil de coton	187 50	82 50	3,750 "	1,650 "
Cambrai.	Fil de lin	112 50	58 50	340 "	185 "
	Salaire des ouvriers pour les objets en laine.	ouv. 340 "	ouv. 110 "	51,000 "	19,800 "
	Idem pour ceux en fil et coton . . .	6 "	6 "	1,430 "	1,050 "
	Entretien des métiers et ustensils, etc .	"	"	885 "	780 "
	Fil de laine	kilog. 16717 "	kilog. 9629 50	73,554 80	51,999 30
	Teinture de la laine.	"	"	4,963 20	3,812 "
Avesnes.	Salaire des ouvriers Entretien des mé- tiers	ouv. 402 "	ouv. 328 "	49,632 "	28,590 "
	"	"	"	4,136 "	2,859 "
	Fil de laine teint . .	kilog. 15000 "	kilog. 3750 "	90,000 "	33,750 "
	Salaire des ouvriers	tricot. 1350 "	tricot. 440 "		
Douai.	etc	ouv. 160 "	ouv. 50 "	180,000 "	60,000 "
	TOTAUX			1,379,180 50	1,081,897 80

(454)
B A L A N C E.

	1789.	AN 9.
	fr. c.	fr. c.
Recette.	1,604,175 »	1,273,565 50
Dépense.	1,379,180 50	1,081,897 80
Excédant de la recette sur la dépense	fr. c. 224,994 50	fr. c. 191,667 70

Fabrication de chapeaux.

Il y a, à Lille, trois fabricans de chapeaux, qui occupent ensemble cent un ouvriers, savoir: quatre-vingts ouvriers feutrant, six cardeurs, trois coupeurs de poils, six ouvriers teinturiers, trois ouvriers apprêteurs qui gommant les chapeaux, et trois ouvriers polisseurs qui font passer les chapeaux au fer.

Les ouvriers feutrant gagnent de 9 à 27 fr. par semaine; les coupeurs de poil de 24 à 27 fr.; les teinturiers et polisseurs de 1 fr. à 1 fr. 50 centimes par jour; les apprêteurs 2 fr. 50 centimes.

On emploie à la fabrication des chapeaux une laine de Dannemarck, dite *laine frisée*, et la laine d'agneau; on y emploie aussi le poil de lièvre, de lapin, de taupe, de chameau, de loutre, de rat musqué et de castor.

Le prix de la laine commune est de 4 fr. à 4 fr. 50 centimes le kilogramme; celui de la fine est de 7 fr. 50 centimes à 8 fr.

Le poil commun coûte 9 à 14 fr. le kilog.

Le demi-fin 16 à 24 fr.

Le fin 30 à 60 fr.

Le superfin 72 à 160 fr.

Il se fabrique annuellement dans les trois fabriques de Lille, savoir :

Seize à dix sept mille chapeaux communs, dans lesquels il n'entre que de la laine, pesant 14 onces (environ 42 décagrammes), et du prix moyen de 2 fr. 25 c. à 8 fr. la pièce, ci valeur moyenne. 68,000 »

10 à 11000 chapeaux demi-fins, moitié laine, moitié poil, pesant 12 onces (environ 36 décagr.) l'un, et du prix de 10 à 16 fr. la pièce, ci valeur moyenne 126,000 »

8 à 9000 chapeaux fins, $\frac{3}{4}$ poils $\frac{1}{4}$ laine, pesant 10 onces (environ 30 décag.), du prix de 18 à 30 fr. l'un, ci valeur moyenne. 170,000 »

Total de la valeur moyenne des chapeaux fabriqués à Lille. 364,000 »

Pour fabriquer cette quantité de chapeaux, on consomme ; savoir :

Laine commune, 8720 kilog. 25, à 4 fr. 25 cent., le kilog., ci. 37,061 06.

Laine plus fine, 1300 kilog., à 7 fr. 75 cent. le kilog., ci. 10,075 »

Poils de différentes qualités, 3910 kilog. 75, à 45 fr. le kilog. 175,983 75.

Charbon de terre, 2100 hectol., à 4 fr. l'hectol. 8,400 »

Bois d'Inde, 1375 kilog., à 80 cent. le kilog. 1,100 »

Couperose, 1900 kilog., à 80 cent. le kilog. 1,520 »

234,159 81.

De l'autre part. 234,139 81

Noix de Galle, 500 kilog., à 5 fr.	
50 cent. le kilog.	2,750 »
Vert-de-gris, 200 kilog., à 5 fr. 40	
cent. le kilog.	1,080 »
Gomme de cerisier, 20 kilog., à 3	
fr. le kilog.	60 »
Colle forte, 4000 kilog., à 2 fr. 30	
cent. le kilog.	9,200 »
Lie de vin, 150 hectol., à 10 fr.	
l'hectol.	1,500 »
Salaires de 101 ouvriers, à 2 fr. par	
jour	60,600 »
Entretien d'ustensiles, outils, etc.,	
à 5 cent. par chapeau	1,800 »

Total de la dépense 311,129 81.

B A L A N C E.

	fr.	c.
Recette	364,000	»
Dépense	311,129	81.
Excédant de la recette		
sur la dépense.	52,870	19.

Lorsque la mer est libre, un tiers des chapeaux fabriqués à Lille s'expédie pour l'Amérique, les deux autres tiers se consomment dans le département du Nord et dans les circonvoisins.

La chapellerie étend aussi ses branches à plusieurs autres villes du département, notamment à Bergues, Douai, Valenciennes, Cambrai et quelques autres

petites villes du département ; mais on n'y travaille gueres que du commun en laine. La fourniture des troupes est le plus fort débouché des fabricans chapeliers de ces villes. Les demandes de cette nature, qui leur sont faites, règlent le plus ou le moins d'étendue de la fabrication annuelle. Le surplus de ce qu'ils fabriquent est consommé dans les campagnes du département.

Fabrications en cornes.

On comptait à Lille, en 1789, 5 maîtres fabricans employant la corne, lesquels occupaient environ 30 ouvriers et employaient 75 à 80000 cornes.

Le nombre de ces fabricans est actuellement de 7; mais qui n'occupent que 20 ouvriers et emploient que 55 à 60000 cornes.

Le salaire de ces ouvriers était, en 1789, de 1 fr. 25 c., et en l'an 9, de 1 fr. 80 c.

Le cent de cornes choisies de bœufs, du poids d'environ 75 kilogrammes, coûtait en 1789 de 15 à 16 fr.; et à peu près le double en l'an 9.

Le cent de cornes de vaches, pesant environ 50 kilog., coûtait en 1789, 9 fr., et en l'an 9, 11 fr.

Cette matière s'emploie à la fabrication des peignes. On peut en faire 20 douzaines avec un cent de cornes de bœufs, et 13 à 14 douzaines avec un cent de cornes de vaches.

Voici le prix de la douzaine de peignes :

- En cornes de bœufs 1 fr. 50 c. à 2 fr. 25 c.
- En cornes de vaches 1 fr. 20 c. à 1 fr. 50 c.

On pouvait fabriquer, en 1789, 14000 douzaines de peignes. Actuellement la même fabrication ne va que de 9 à 10000.

Cette quantité excéderait les besoins de tout le département, quand même les fabriques de Lille

y fourniraient exclusivement. C'est un objet de pacotilles pour les îles. On peut évaluer à la moitié la quantité qui s'en exporte pour cette destination en tems de paix.

Tourneurs en os.

Il y avait à Lille, en 1789, 10 tourneurs en os; savoir : 6 au tour et 4 à l'archet. Il n'en reste plus que 4 au tour et 3 à l'archet. Ils n'ont, l'un dans l'autre, que 2 ouvriers chacun. Ils employaient, en 1789, 225 kilogrammes d'os par semaine; et actuellement 150. Le prix de l'os est, comme en 1789, de 6 fr. les 100 kilogrammes. La journée des ouvriers qui était de 1 fr. 50 c., est aujourd'hui de 2 francs.

On fait en os, des pommes de cannes, des manches de couteaux, des bonbons, des roulettes et divers objets de fantaisie, qui se vendent tant dans le département que dans ceux voisins.

Ancienne fabrique de soierie à Lille.

Cette fabrique établie en 1776 par le citoyen *Cuve-lier*, mort depuis peu, a eu jusqu'à 60 métiers battans, et au-delà de 100 ouvriers occupés au moulinage, au dévidage, à la teinture. Le salaire de ces ouvriers était de 1 fr. à 1 fr. 50 c. par jour, suivant leur talent. On y fabriquait lampas pour tapisseries, batavias, gros-de-tours, étoffes noires de tout genre. Les soies se tiraient d'Italie et des Echelles du levant. Les produits manufacturés se vendaient dans les départemens du Nord et du Pas-de-Calais, dans la ci-devant Belgique, et quelquefois en Angleterre.

Cette fabrique recevait du gouvernement des encouragemens importans : des primes lui étaient payées, tantôt sur le nombre des métiers établis, tantôt sur la quantité d'étoffes fabriquées dans un

tems déterminé , d'après une vérification faite par la chambre de commerce.

On y avait atteint la perfection des couleurs noires d'Anvers. Il en sortait de très-belles étoffes en soie , tissées d'or et d'argent , pour ornemens d'église. Cette fabrique est tombée depuis la révolution ; cependant le citoyen *Cuvelier* a laissé des fils qui ont travaillé sous ses yeux , l'ont puissamment aidé de leurs talens , de leur intelligence et de cette laborieuse opiniâtreté qui fait surmonter tous les obstacles ; et on assure qu'ils sont disposés à reprendre la fabrication , dès que l'équilibre sera rétabli entre les fabriques de Lyon et celles de Lille. C'est un des fils *Cuvelier* qui a établi la fabrique de lacets à la mécanique , dont il a été parlé précédemment , page 271 de ce volume.

Très-anciennement la ville d'Orchies avait une fabrique considérable en étoffes de soie , et soie et lin. On en fabriquait aussi beaucoup à Lannoi.

Fabrique de sel ammoniac.

Cette fabrique est située à St.-Saulve près Valenciennes. Elle existe depuis 1788 et doit son établissement au citoyen *Mallet*, pharmacien de Valenciennes, entrepreneur et directeur. Les succès qu'il a obtenus, sont le résultat d'expériences longues et coûteuses.

A l'époque de la révolution et jusqu'à celle de l'invasion de l'ennemi , cette fabrique était florissante , occupant un maître et 11 ouvriers , et fournissait annuellement 3500 kilogrammes de sel ammoniac. Lors de l'invasion de l'ennemi , le citoyen *Mallet*, obligé de se réfugier précipitamment dans Valenciennes , laissa son usine , ses ateliers à la merci des troupes. Soit jalousie contre un établissement qui pouvait rivaliser les manufactures étrangères du même ordre , soit fureur de la guerre , les ateliers furent dévastés , la maison incendiée.

En l'an 3, le citoyen *Mallet*, dont le courage surpassait encore les malheurs, songea à rétablir son usine. Des amis lui firent des avances, et les ans 8 et 9 virent de nouveau ses efforts couronnés de succès. Il a fourni, cette dernière année, 2500 kilogrammes; il avait alors un maître et 5 ouvriers. Les produits de cette manufacture sont le résultat de quatre opérations chimiques, *macération*, *saturation*, *combustion*, *sublimation*. Les matières premières sont - 1.^o os de chevaux; 2.^o suie de bois provenant des cheminées; 3.^o fientes de pigeons et de poulets; 4.^o urines; 5.^o sang de bœuf, cendres de tiges de colsa et de bois; 6.^o sel marin. Le sel marin se tire du port de Dunkerque; les autres matières du pays. Environ un sixième du sel ammoniac fabriqué se consomme dans le département; le reste est transporté en France, lorsque cette fabrique est en grande activité. Les cendres résultant de la combustion des matières premières, sont vendues au cultivateur et produisent une somme d'environ 2,500 fr. par année. L'expérience a prouvé que cette cendre, comme engrais, surpasse en qualité la cendre de Hollande. Cette fabrique est donc importante sous tous les points de vue, puisqu'elle utilise des matières premières viles, qui, sans elle, ne seraient d'aucun rapport, et qu'elle en tire un objet important de commerce, et un excellent engrais pour l'agriculture. Le citoyen *Mallet* a droit aux indemnités promises par le gouvernement à ceux qui ont éprouvé des pertes résultant des ravages de la guerre. Le moindre secours qui lui serait accordé tournerait à l'avantage commun, puisqu'il servirait à augmenter l'activité de sa fabrication.

Voici le tableau de l'exploitation de la fabrique de sel ammoniac, établie à St.-Saulve :

(451)
P R O D U I T S.

Désignation des objets fabriqués	Q U A N T I T É S.		Evaluation en argent.	
	1789.	AN 9.	1789	AN 9.
Sel ammoniac.	kilog. 3500	kilog. 2500	fr. 17,500	fr. 12,000
Cendres pour engrais . . .	mètre cube. 269 51	mètre cube. 192 14	2,500	1,705
Totaux	20,000	13,785

D É P E N S E S.

D É T A I L S de la dépense.	Q U A N T I T É S.		Evaluation en argent.	
	1789.	an 9.	1789.	an 9.
Os de chevaux . . .	kilog. 32450	kilog. 23179 "	fr. c. 259 60	fr. c. 185 42
Suie de cheminée.	mèt. cub. 225,22	mèt. cub. 162,03	2520	2250
Fiente de pigeons.	mèt. cub. 205,23	mèt. cub. 146,59	1900	1357 14
Urines	litres. 3047	litres. 2176 "	65 29	46 35
Sang de bœuf . . .	1882	1334 28	"	"
Sel marin	kilog. 19000	kilog. 13571 "	2020	1442 85
Salaire d'ouvriers . .	"	"	3850	1950
Combustible en houille	"	"	3043 50	2173 57
Dépense pour achat et entretien des bêtes de trait , équipement et ustensiles nécessaires	"	"	2124	2124
Totaux	15782 39	11529 38

B A L A N C E.

	1789.		AN 9.
	fr. c.		fr. c.
Recette	20,000 »		13,785 »
Dépense	15,782 39		11,529 33
Excédant de la recette sur la dépense. . . .	fr. c. 4,217 61		fr. c. 2,255 67

Ce sont des établissemens de ce genre, dont la matière première se trouve partout en abondance et à vil prix, que les capitalistes devraient encourager de leur appui. Ils y trouveraient un moyen sûr d'être utiles à leur pays, tout en faisant fructifier leurs fonds. Mais on préfère de spéculer sur ces énormes intérêts, dont les chances sont si dangereuses.

Pêche de la baleine à Dunkerque.

Les Basques furent les premiers qui s'essayèrent, en France, à la pêche de la baleine; ils le firent avec beaucoup de succès.

Cette pêche ayant été abandonnée presque entièrement depuis 1725, on tenta de la faire revivre. Plusieurs navires furent armés en 1754, à Bayonne, pour les côtes du Canada et de la baie d'Hudson. Cette expédition fut sans succès, et la perte du Canada, à la suite de la guerre de 1756, ayant fait évanouir les espérances qu'on avait conçues de maintenir cette branche précieuse d'industrie, la France resta tributaire des nations étrangères.

Les Anglais et les Hollandais firent , pendant plus d'un siècle , la pêche de la baleine au Groenland ; ils approvisionnaient tous les marchés de l'Europe ; mais depuis que ce poisson s'est retiré des côtes , et qu'il a fallu le prendre au milieu des glaces , cette pêche est devenue si incertaine que , depuis quelques années , les Hollandais peuvent à peine fournir à leurs besoins.

L'Angleterre , dans la vue de former des marins , n'a soutenu qu'à grands frais cette branche d'industrie , et ce n'est qu'à la faveur des primes et des grands encouragemens , qu'elle y emploie encore au-delà de cent cinquante navires dont le produit ne couvre pas la dépense.

Les Américains , et notamment les habitans de Nantucket , ce peuple vertueux , ami de l'humanité et remarquable par la simplicité de ses mœurs , retiré en société sous la dénomination de *Quakers* , dans une île stérile de la partie septentrionale des Etats-Unis , avait dirigé vers la pêche toute son application , toutes ses spéculations commerciales. C'est cette île qui fournit aujourd'hui les marins les plus expérimentés et les plus adroits dans l'art de la pêche.

Les Nantuckois l'établirent d'abord sur leurs côtes. La baleine , continuellement chassée , s'en éloigna , et c'est à la côte du Brésil et au-delà du cap de Bonne-Espérance qu'ils vont la chercher actuellement.

Ce sont eux aussi qui , les premiers , firent la pêche du cachalot. Cet animal actif et farouche qui exige beaucoup d'adresse et de courage , se trouvait dans toutes les mers ; mais aujourd'hui , harcelé et poursuivi , il s'est retiré à la côte d'Afrique , au Pérou et dans la mer Pacifique. C'est dans ces parages que les Nantuckois établissent leur croisière.

Le sparmaceti est , de toutes les baleines , le poisson dont l'huile est la plus précieuse. Celle extraite

du lard de cet animal, fournit cette belle lumière dont on se sert dans l'intérieur de toutes les maisons; elle résiste à la coagulation du froid, et ne produit aucune mauvaise odeur. La tête de ce poisson, qui est énorme, fournit une matière solide dont on fait le sparmaceti employé dans la médecine et pour les bougies. La distance des parages ne rebute pas ces marins, et leurs succès ont toujours été complets.

La presque totalité de la pêche des Nantuckois passait en Angleterre; Londres était leur seul marché.

Devenus, par leur révolution, étrangers à la grande Bretagne, ils ont été assujétis aux droits de 18 liv. sterling par tonneau (430 fr.); droit qui excède le prix commun de l'huile de baleine.

Ainsi, ce peuple qui, avant la guerre, avait employé au-delà de 300 navires à cette pêche, tandis que l'Angleterre n'en avait jamais armé au-delà de 17 pour ces mêmes parages, se vit tout-à-coup privé du seul marché qui lui assurait un débouché.

Il restait aux Américains des marins précieux; ils conservaient l'espoir de placer le produit de leur pêche dans d'autres marchés de l'Europe.

Le gouvernement Anglais vit que le moment était critique; il sentit que la part des Anglais, dans cette pêche, était nulle; que la grande masse des pêcheurs resterait attachée à une nation qui lui devenait étrangère. Il offrit des avantages considérables à ceux qui viendraient faire cette pêche dans ses ports. Un grand nombre de marins acceptèrent ses offres, et quelques années après la paix, l'Angleterre avait 170 navires dans les mers du Sud et des Indes, conduits par des Nantuckois qu'elle avait attirés à son service.

Les vues de l'Angleterre n'avaient point échappé au gouvernement Français qui vit le danger qu'il y
aurait

aurait de souffrir que les meilleurs marins qui existent, passassent à une puissance maritime sa rivale, et emportassent avec eux une branche d'industrie qu'ils possédaient exclusivement.

Le contre-plan qu'on adopta, fut d'inviter les Nantuckois à venir s'établir en France. Les offres du gouvernement consistaient en une prime de 50 fr. par tonneau; l'exemption de tous droits sur les huiles provenant de leur pêche; l'imposition d'un plus fort droit, ou une prohibition de toute huile étrangère, dès que la pêche établie en France pourrait suffire à la consommation; la faculté de commander leurs propres navires; de former leurs équipages à leur choix; l'exemption, enfin, de tout service militaire, comme contraire à leurs principes, etc., etc. Ces offres furent acceptées, et le traité signé le 5 décembre 1785.

Les Nantuckois s'empressèrent d'en remplir les conditions; ils se fixèrent à Dunkerque, et, au commencement de 1786, ils mirent à la mer 8 bâtimens destinés pour le Brésil et la côte d'Afrique. Ce nombre augmenta en 1787 et en 1788. Le succès le plus complet en promettait d'autres plus grands, lorsqu'ils se trouvèrent arrêtés par le défaut du débouché de leurs huiles. Ils avaient alors en magasin le produit des trois premières années; il était plus que suffisant à la consommation de la France.

Les Anglais, à la faveur du traité de commerce qui les assimilait aux nations les plus favorisées de l'Europe, les villes Hanséatiques, qui depuis longtems avaient abandonné cette pêche, et qui n'étaient assujéties qu'à un droit modique de 7 liv. 10 sous par baril de 540, avaient inondé les marchés de France de leurs huiles de baleine. Ils étaient à même, au moyen de fortes primes accordées par le gouvernement, de vendre à meilleur marché que les pê-

cheurs français. Le gouvernement anglais avait intérêt d'écraser cette pêche naissante, et tout porte à croire que ces spéculations au rabais étaient son ouvrage.

Les pêcheurs français réclamèrent alors l'exécution de l'article II de leur traité. Après bien des démarches, ils obtinrent enfin, le 28 septembre 1788, un arrêt qui prohiba l'entrée en France de toute espèce d'huile de poisson venant de l'étranger. Par des considérations particulières, les huiles provenant des Etats-Unis furent exceptées par un autre arrêt du 7 décembre de la même année et assujéties plus tard à un droit de 6 fr. par quintal.

L'effet de cette prohibition fut tel que les huiles se débouchèrent, qu'il releva le courage des armateurs, détruisit les espérances des Anglais et ruina en partie leur pêche qui, en 1792, se trouva réduite à 42 navires de 170 qu'ils avaient armés deux ans avant.

Cette pêche prenait un accroissement sensible au moment de la déclaration de la guerre avec l'Angleterre. Il était sorti du port de Dunkerque 40 navires montés par plus de 600 hommes, 8 de l'Orient et deux de Calais. Sans cette circonstance malheureuse, le nombre en eut doublé en peu d'années, puisque ses succès n'ont pas varié, qu'elle a mis la France à même de se passer de tous secours étrangers, et que même elle a fourni aux Hollandais.

Des 40 navires sortis en 1791 du port de Dunkerque, les uns furent pris, les autres effectuèrent leur retour par les Etats-Unis. On peut évaluer, d'après le produit des années précédentes, que la pêche de cette année aurait donné :

80,000 quintaux d'huile de baleine et de cachalot, qui, au prix moyen de 30 francs le

quintal, auraient donné une somme	fr.
de	2,400,000.
3000 quintaux de fanons, à 1 fr. la	
livre	300,000.
Total	2,700,000.

Depuis l'arrêt qui prohiba l'entrée des huiles étrangères et qui contribua à l'accroissement de cette pêche, elle a suffi et au-delà à la consommation de la France; son superflu s'est vendu aux Hollandais qui, autrefois, seuls l'approvisionnaient. Malheureusement la suppression des primes d'encouragement, prononcée par un décret, la déclaration de guerre, et le dégoût de toute espèce dont on les a abreuvés, ont rebuté ces pêcheurs Nantuckois; ils se sont retirés en grande partie dans les Etats-Unis, leur patrie. Il est à craindre qu'ils ne portent leur industrie chez une nation rivale, si on ne s'empresse de les rappeler en leur garantissant les mêmes avantages qui les avaient d'abord attirés.

Au moment où j'écris cet article, la paix avec l'Angleterre vient d'être signée, et les armateurs de Dunherque font les plus grands efforts pour envoyer des bâtimens à la pêche de la baleine. Les équipages se forment avec une activité étonnante, et tout annonce que bientôt il sortira huit bâtimens pour cette pêche. Ce premier pas, fait avec tant de rapidité, promet des efforts soutenus et des succès.

Pêche de la morue et du hareng à Dunkerque.

Cinquante bâtimens de 40 à 60 tonneaux du port de Dunkerque étaient employés aux différentes pêches du hareng, et 80, tant degres que corvettes, de 50 à 130 tonneaux, faisaient la pêche de la morue;

15 à 16 cents marins étaient occupés à ces différentes pêches.

La pêche du hareng se divise en deux espèces : celle du hareng *blanc* qui se pêche à Yarmouth sur la côte d'Angleterre, et celle du hareng *pecq* qui se fait à Hithlande. Le poisson de cette première pêche est infiniment plus abondant ; mais le prix du hareng *pecq* est plus élevé, et dans la proportion de 4 à 1.

La pêche de la morue se fait au banc de Terre-Neuve, à Islande et à Hithlande.

Celle pêchée dans ce dernier endroit est la plus recherchée par son épaisseur, sa délicatesse et sa blancheur. Le produit de la pêche de la morue, dans les années abondantes, était de 55000 quintaux ; celui de la pêche du hareng, plus éventuelle, peut être évalué à 30,000 quintaux.

La vente s'en faisait à Dunkerque, et la majeure partie s'expédiait pour la consommation de toutes les villes de la République et des Colonies.

Le produit des deux sortes de pêches réuni, s'élevait à plus d'un million trois cent mille fr., sur lesquels on pouvait compter un bénéfice net du quart au cinquième, armemens, désarmemens, assurances et autres dépenses déduits ; non compris, cependant, l'achat ou la construction des bâtimens, dont le coût ne se trouve remboursé qu'après plusieurs voyages.

Les armateurs de Dunkerque ont été les premiers qui aient imité les Hollandais dans la préparation de la morue blanche des côtes d'Islande et de toute la mer du Nord. Ils avaient fait construire à grands frais des bâtimens uniquement destinés à faire ces pêches sur le modèle de quelques-uns de ceux pris aux Hollandais dans les différentes guerres, (la vente de ces navires étant strictement défendue chez eux). Ce n'est qu'après nombre d'essais que

les pêcheurs de ce port sont parvenus à saler la morue en saumure et en tonnes, comme les Hollandais, au moyen du sel St.-Ubes, en Portugal, qui est le seul propre à travailler ce poisson. Il réunit la blancheur et la force nécessaire pour le conserver ainsi préparé.

Ce fut à la paix de 1763, à la suite d'un arrangement fait entre la France et le Danemarck, et de la faculté accordée par cette puissance aux armateurs français de pêcher sur ses côtes, que la pêche de Dunkerque prit un accroissement tel que nous pûmes nous passer du secours des Hollandais qui, jusqu'à cette époque, avaient approvisionné la France, et en avaient soutiré des sommes immenses.

Il est évident que ce n'est qu'à la faveur du sel de Portugal, le seul qu'emploient les Hollandais et les Anglais, qu'on peut espérer de soutenir cette pêche. L'ancien gouvernement en avait tellement senti l'importance, qu'il ne balançait pas à admettre ce sel, et que, sans s'arrêter au produit de la gabelle, il accorda l'entrepôt du sel de Portugal aux différens ports qui armaient pour la pêche de la morue, dans les mers du Nord.

Il résulte de cet exposé, que la pêche de la morue à Islande et dans les mers du Nord, ne peut être bien avantageuse qu'à la faveur du sel de Portugal; qu'elle sera languissante, si la loi qui prohibe ce sel n'est pas révoquée, et que le dommage qui en résultera, l'emportera infiniment sur la consommation de quelques quintaux de sel de France, qui même ne se déboucheront pas s'il n'y a pas de pêche.

Il est une considération bien majeure et qui doit fixer l'attention du gouvernement, c'est l'espèce d'hommes employés à cette pêche. La France a

besoin plus que jamais d'étendre sa navigation. A l'exemple des Anglais, ses vaisseaux fréquenteront les mers du Nord. Cette navigation exige des pilotes qui puissent, dans une mer hérissée de bancs et d'écueils, conduire les navires qui iront à la Baltique y chercher les munitions navales dont elle ne peut se passer. La France trouvera ces pilotes dans les marins que la pêche de Dunkerque aura formés, et qui, de tout tems, ont été d'un grand secours aux vaisseaux qui ont fréquenté ces parages.

Cette pêche, ainsi que celle du hareng, ont été presque entièrement anéanties par la guerre. Un petit nombre de bâtimens échappés aux événemens d'une guerre longue et funeste au commerce, sont les tristes débris d'une branche d'industrie jadis très-florissante, qui ne pourra renaître et s'accroître que par les encouragemens et la protection que le gouvernement lui accordera.

Déjà il vient d'assurer des primes pour la pêche de la morue, et à peine la mer était-elle libre, que les armateurs de Dunkerque ont réuni toutes leurs ressources pour équiper et faire sortir 40 bâtimens qui sont maintenant employés à cette pêche. On espère qu'elle sera heureuse et qu'elle produira de huit cens mille francs à un million.

Pêche du poisson frais à Dunkerque.

A Dunkerque, avant la guerre de la liberté, 40 à 50 petits bâtimens de 15 à 20 tonneaux, montés de 4 à 6 hommes, faisaient journellement, et autant que le tems et la saison le permettaient, la pêche du poisson frais. La côte, très-poissonneuse, fournissait abondamment à la consommation des habitans, et le prix auquel il se vendait suffisait à tous les be-

soins de ces marins, et procurait à leur famille une substance honnête.

Cette pêche se trouvait renforcée, au mois d'octobre, par 30 à 40 corvettes montées de 10 à 12 hommes, qui, au retour de celle de la morue à Islande, ou de celle du hareng et de la morue à Hithlande, faisaient la grande pêche du poisson frais au dogre banc. Cette pêche consistait en morue fraîche, langues, turbots et autres poissons que fournit cette mer. Ces armemens se faisaient à la part, et pour peu que la saison fût favorable, elle se renouvelait de 10 jours en 10 jours jusqu'au mois de février.

On pouvait évaluer le produit annuel de cette pêche, à 500,000 fr. Partie se consommait dans la ville et les environs; le surplus était enlevé par les chasse-marées, pour Lille, Amiens, Paris, et autres villes de l'intérieur.

La paix sera toujours un sûr garant de la prospérité de cette branche d'industrie, et elle lui est nécessaire.

Pêche du poisson frais à Gravelines.

Pendant la révolution, la pêche du poisson de mer a fait de grands progrès dans le port de Gravelines. Avant il n'y avait que 6 ou 7 bateaux qui s'en occupassent, et ils se bornaient aux poissons plats. En l'an 9, le nombre de ces mêmes bateaux était de 17, dont 6 pour la pêche au macquereau qu'ils faisaient avec beaucoup de succès. De Gravelines, le transport par terre s'en fait par des chasse-marées qui vont jusque dans la Belgique.

On sait que cette sorte de pêche ne se fait pas en grand à Dunkerque; les matelots pêcheurs n'en ont pas l'usage; sans doute parce qu'ils ne l'ont pas vu faire par leurs pères.

La pêche du macquereau n'a lieu que dans les grands vents et quand la mer est fort agitée; aussi a-t-elle pour avantage précieux à l'état, de former les gens de mer, de les rendre courageux et intrépides.

Commerce.

Dans un département qui est essentiellement agricole et manufacturier, on a déjà esquissé le tableau de son commerce lorsque l'on a présenté celui de son agriculture et de ses manufactures, fabriques et usines. Il ne me reste donc plus, à peu près, qu'à me résumer, pour présenter dans un cadre serré le tableau commercial de chaque arrondissement communal, et à terminer ce chapitre par un tableau sommaire des importations et exportations annuelles du département.

Commerce dans l'arrondissement de Bergues.

Le sol de l'arrondissement de Bergues fournit à son commerce de la tourbe, du sable, de la terre à poterie.

La culture lui fournit des légumes secs, notamment des haricots, du tabac, du lin de gros, du chanvre, un peu de graines grasses, du bois de charonnage et de charpente, de superbes élèves en chevaux, en bêtes à cornes de la grosse espèce, du bétail gras, du beurre, du fromage façon d'Hollande en grande quantité, des laines (1), un peu de colza et de bois de charonnage locaux.

(1) Je n'ai point parlé des grains destinés à la panification, parce qu'ils sont absorbés par les besoins du pays.

Les alimens industriels locaux du même commerce sont :

Dans le règne minéral : une fonderie en vieux fers ; des fabriques d'hameçons , de harpons , pour la pêche de la baleine ; la fonderie de barrettes et de cloux en cuivre pour la marine ; la fabrication de chaudières à bière ; un peu d'orfèvrerie , de ferblanterie ; une verrerie de bouteilles ; des fabriques importantes de poteries , pannes , tuiles , briques blanches et rouges , quatre fours à chaux ; la raffinerie de sel marin.

Dans le règne végétal : la fabrication d'amidon assez en grand ; celle de la bière ; la distillerie de genièvre ou can-de-vie de grains ; la fabrication du savon noir ; la filature du lin de gros ; la fabrication des toiles de ménage pour la consommation ; celle assez considérable de dentelle *fausse Valenciennes* ; le blanchiment des toiles ; la corderie pour la marine ; et surtout la fabrication très-en grand du tabac ; des chantiers de construction maritime et fluviale.

Dans le règne animal : un peu de chapellerie ; des laines filées ; des cuirs tannés et corroyés.

A ces branches productives du commerce intérieur , il faut joindre celles auxquelles donnent lieu le voisinage de la mer et la possession de deux ports. On a vu précédemment quel mouvement aussi animé que productif y procure la pêche de différentes sortes , en tems de paix. Avant la révolution , un avantage bien plus précieux encore y était offert au génie des spéculations , avantage qui aidait puissamment au développement du commerce du reste du département : je veux parler de la franchise du port de Dunkerque.

Dunkerque , placé sur la ligne la plus courte de la navigation du nord au midi , à une distance presque égale du fond de la Baltique et des échelles du Levant , offre un port commode , une rade sûre ,

une position à-peu-près centrale entre les villes maritimes. Il ne voit auprès de lui que des ports de moindre importance ou dont les rades offrent moins de sécurité. Ces avantages réunis durent donner de bonne heure l'idée d'en faire un port franc, qui serait ouvert aux productions de l'Angleterre, de la Hollande et de tout le Nord, et à celles de tous les peuples dont les vaisseaux viennent du Nord au Midi se croiser dans ces parages; aussi cette franchise remonte-t-elle à l'année 1170, et avait pour auteur *Philippe d'Alsace*, comte de Flandre. Depuis ce moment, Dunkerque a passé successivement sous la domination de différens souverains: tous, excepté les Anglais, ont respecté cette franchise; tous l'ont consolidée, soit en la renouvelant, soit en lui donnant plus d'extension.

Sous les auspices de cette franchise, cette place de commerce jouissait d'un crédit immense, fondé sur des habitudes de plusieurs siècles, et avait des relations très-étendues; elle se trouvait dans un état de foire perpétuelle. Les produits des arts, de l'industrie, de la culture de la France et des Colonies y affluaient comme dans un entrepôt naturel, pour y être échangés contre les productions et les matières premières apportées par les navigateurs du Sud et du Nord. La certitude d'y trouver en tout tems un assortiment universel de tous les objets de commerce disséminés sur les différens points de la France et de toutes les productions du globe, faisait que les navires venaient avec confiance s'y approvisionner. C'est un attrait bien puissant pour les étrangers, de trouver à la fois la liberté du commerce et la multiplicité des spéculations.

J'ai déjà parlé du coup funeste que la suppression de la franchise a porté à l'immense fabrication de tabac qui fait une des branches les plus lucratives

de la prospérité de Dunkerque, et que la Hollande et Hambourg nous ont enlevée depuis. Ce n'est pas le seul tort qu'elle ait fait à l'agriculture du département. On a vu précédemment de quelle importance sont les autres produits d'un sol aussi bien cultivé que naturellement fertile; que les lins, les houblons, les graines grasses du département du Nord, et surtout les linons, les batistes, les dentelles, les toiles de ménage et de table, les huiles dont il n'est en quelque sorte qu'une vaste fabrique, étaient une riche mine locale qu'exploitait avec une activité toujours nouvelle le commerce interlope avec les côtes si voisines d'Angleterre, facilité de tant de moyens par la franchise de ce port.

Les produits de notre sol et de nos manufactures n'étaient pas l'unique objet de nos importations clandestines à l'étranger: les thés de la compagnie des Indes à l'Orient en faisaient aussi partie. Il en venait beaucoup, à l'aide du port franc à Dunkerque, des compagnies de Lisbonne, de Copenhague, de Gothenbourg et de la Hollande.

Les officiers de la compagnie anglaise eux-mêmes, (toute pacotille leur étant défendue), en versaient énormément à leur retour de l'Inde.

Les rhums, les genièvres, les tabacs des Etats-Unis, pénétraient par la même voie en Angleterre. Les négocians anglais eux-mêmes aidaient à ce commerce: douze cens cutters de leur nation étaient constamment occupés à ces transports clandestins.

On assure que cette immense circulation se montait, dans le seul port franc de Dunkerque, à près de 30 millions, et causait au fisc de la grande Bretagne un tort annuel de plus de 20 millions. La récapitulation des objets expédiés aux époques florissantes de ce commerce offrirait la preuve que cette assertion n'est pas hasardée; voici, pour en

donner un exemple, le tableau des marchandises embarquées à bord des bâtimens des fraudeurs anglais (1) pendant le seul mois de janvier 1778 :

34000 barils d'eau-de-vie, à 1 fr.	fr.
5 sous le pot, ci	340,000.
25000 <i>idem</i> d'eau-de-vie de genièvre,	
à 1 fr. le pot, ci	204,000.
150640 livres thé bou, à 1 fr. 10 s.	
la livre, ci.	225,960.
179680 livres <i>idem</i> vert, à 3 fr. 10	
sous la livre, ci.	628,880.
20540 livres <i>idem</i> Tonkay, à 4 fr. la	
livre, ci.	122,160.
44880 livres <i>idem</i> Kytson, à 6 fr.	
10 sous la livre, ci.	291,720.
31050 livres <i>idem</i> souchong, à 4 fr.	
10 sous la livre, ci.	139,725.
26130 livres café St.-Domingue et	
de la Martinique, à 18 sous la livre, ci.	23,517.
5200 livres café brûlé, à 1 fr. 5 sous	
la livre, ci.	6,500.
	<hr/>
	1,982,462.

(1) Après la paix de 1763, les smogleurs anglais ne fréquentaient le port de Dunkerque qu'avec de petits bâtimens de 6 jusqu'à 40 tonneaux. Les premières années ils étaient 60 à 70, qui firent entr'eux huit à neuf cens voyages. Leurs succès s'étaient tellement accrus, que leur nombre n'en doubla pas seulement, mais qu'ils poussèrent leur entreprise jusqu'à construire des cutters ou caïches du port de 200 à 250 tonneaux, qui, jouissant également, par leur construction, de la légèreté de la marche, présentaient une force plus imposante aux bâtimens gardes-côtes.

De l'autre part 1,982,462.

780 livres chocolat, à 1 fr. 10 sous	
la livre, ci	1,170.
1170 pièces mouchoirs Bandannoes,	
à 28 fr. la pièce, ci.	32,760.
780 douzaines mouchoirs de soie,	
à 40 fr. la douzaine, ci.	31,200.
37200 pièces de batiste.	} d'une valeur ensemble de 2,197,340.
3100 <i>idem</i> linon	
4150 douzaines bas de soie	
320 paquets de velours	
sur soie	
410 <i>dito</i> de différentes	}
étoffes en soie.	
18480 douzaines paires de	}
gands de Grenoble.	
322 barils ami lon.	22,880.
15600 livres savon de Marseille	7,230.
84 pièces toile blanche.	14,300.
134 services (linge de table)	5,360.
310 paquets dentelles et blondes	
de Caen.	61,700.

Total 4,356,402.

Ce qui était bien précieux dans ce commerce interlope, c'est qu'il ne comportait aucune importation; tout était payé en espèces ou en bonnes lettres de change.

Aujourd'hui les forts droits de navigation perçus sur les bâtimens étrangers et auxquels on assujétit tous les cutters au-dessus de 20 tonneaux, les écartent de nos ports et les font refluer à Flessingue, où ils n'acquittent, de telle capacité qu'ils puissent être,

qu'un modique droit de 48 francs, tandis qu'on a vu un bâtiment de 50 tonneaux payer à la douane à Dunkerque 236 fr.

On a déjà vu que la pêche, qui pourrait être une branche si précieuse de l'industrie nationale, faisait en grande partie ses armemens dans le port franc de Dunkerque, où elle occupait quinze à seize cents matelots. La prospérité de cette pêche date de loin, si l'on s'en rapporte au tableau qu'en a donné M. de Boulainvilliers, dans son ouvrage *de l'état de la France*, à l'article *Dunkerque* : « Il y avait, dit-il, 600 bâtimens pêcheurs dans le port de Dunkerque et six mille matelots, qui rapportaient au moins pour 6 millions de poisson salé. Il est certain qu'il y avait dans la ville cinquante-deux maîtres tonneliers, avec chacun huit à dix garçons, employés au seul barillage. » Il ajoute que tout cela a été ruiné dès que les particuliers ont cessé de pouvoir faire la pêche librement, en partie à cause des droits établis.

C'est aussi ce qui est arrivé depuis la suppression de la franchise en 1793; et le gouvernement, toujours sage, a si bien senti que la pêche devait être encouragée, qu'il vient d'accorder des primes (an 10) pour celles de la baleine et de la morue.

Une dernière considération qui liait la franchise du port de Dunkerque à la gloire et à la sûreté nationale, c'était la facilité de recruter, en cas de guerre, notre marine militaire des nombreux matelots qu'elle y attirait de toutes les parties du monde. C'était une ressource précieuse, et il serait bien à désirer que le gouvernement trouvât les moyens d'attirer en France beaucoup de matelots étrangers qui pussent faire le service sur nos vaisseaux. On sait que les Anglais ont des marins de toutes les nations; que dans le cours de la guerre qui vient

d'être terminée, ils ont poussé ce mode de recrutement jusqu'au point de forcer, par toutes sortes de privations, nos prisonniers à monter leurs vaisseaux.

Durant la franchise, l'immense quantité de marins qu'elle attirait à Dunkerque, y favorisait étonnement les armemens. L'élite des marins des entiers, contrebandiers anglais, pour la plupart proscrits de leurs pays, prenait parti avec nous; c'était une première conquête sur nos ennemis. Les armemens de Dunkerque devinrent si nombreux au moyen de ces ressources, que ce port finit par être la terreur de l'Angleterre. L'ouvrage déjà cité de *Boulainvilliers*, et les registres de la ci-devant amirauté de Dunkerque attestent que ce n'était pas à tort.

En effet, dans la guerre de 1756, ils prirent aux Anglais 635 bâtimens.

Durant la guerre d'Amérique, depuis 1778 à 1784, il fut armé à Dunkerque 146 corsaires, portant 1474 canons, 644 pierriers, montés par 9293 hommes d'équipages; ils firent 498 prises, 694 rançons, dont le produit total fut 23,145,154 fr.; il fut débarqué 5000 prisonniers, y compris 873 hommes donnés en ôtage. Les 694 navires rançonnés, en ne les portant qu'à 7 hommes l'un dans l'autre, donnaient un résultat de 4858 prisonniers de plus qui se rachetèrent.

Dans cette dernière guerre, jusqu'au 30 germinal an 10, il est sorti 141 corsaires, portant 777 canons et pierriers, montés de 4914 hommes, qui ont amené 4179 prisonniers.

Le nombre de prises et leur valeur seraient difficiles à établir, la plus grande partie ayant été conduite en Hollande et en Norwège, où elles ont été vendues; mais on peut dire que, dans l'intervalle de huit ans que cette course a eu lieu, le produit des prises

n'a pas été de moitié aussi fort que celui des prises faites avec un même nombre de bâtimens pendant les quatre ans et sept mois qu'a duré la guerre d'Amérique.

Les armateurs attribuent cette grande différence à la suppression de la franchise du port, parce que la presque totalité des matelots étrangers en ayant été éloignés par cette suppression, il ne leur a plus été permis de mettre en mer des corsaires d'une certaine force, tels qu'il en sortit à la guerre de 1778; et que, par une conséquence nécessaire, les prix des armemens ont doublé, et les corsaires n'ont pas eu d'équipages suffisans pour conduire leurs prises qui, la plupart, sont retombées entre les mains des ennemis.

Dès 1663, cette franchise allarmait tellement la Hollande pour son propre commerce, que le grand pensionnaire *Dewit*, engagea l'ambassadeur de France à écrire à Louis XIV, pour en demander la suppression.

Les Anglais, partageant les mêmes craintes, ne se crurent pas rassurés par une pareille mesure. Ils exigèrent la destruction du port de Dunkerque, et cette honteuse condition fut la base du traité d'Utrecht; la paix était à ce prix. L'histoire a conservé un mot de la reine Anne au parlement d'Angleterre assemblé, qui caractérise bien la terreur que ce port inspirait à cette nation rivale: « Je n'ai point, » dit-elle, de conquêtes à vous annoncer; mais le « port de Dunkerque est écrasé ».

Les mêmes animosités contre ce port reparurent toutes les fois que la paix fut troublée. En 1748, le traité d'Aix-la-Chapelle ordonne la démolition des ouvrages établis du côté de la mer; et ses ennemis mirent tant d'importance à cette démolition, que depuis 1763 jusqu'à la révolution, un commissaire anglais

anglais était à demeure à Dunkerque pour s'assurer qu'on ne les relevait pas.

Il entrait annuellement dans le port de Dunkerque de 12 à 1300 navires de différentes nations. On peut évaluer leur port à 150 tonneaux l'un portant l'autre, (environ 180000 tonneaux).

Dans ce nombre on comptait :

550 bâtimens français.

370 *dito* anglais.

50 *dito* impériaux.

50 *dito* danois.

10 *dito* suédois.

40 *dito* prussiens.

180 *dito* hollandais.

12 *dito* hambourgeois.

20 *dito* américains.

8 à 10 *dito* espagnols, portugais, brêmois, pappenbourgeois, etc., etc.

Les importations par navires français consistaient en denrées coloniales, en denrées du cru et du sol de la France, telles que sels, eaux-de-vie, vins, cidres, fruits secs, huiles, savons, soude, cotons, résines, etc., etc.; et en denrées de l'étranger, telles que huile de la côte de Gênes, eau-de-vie de Catalogne, thé, fruits verts et secs, vin de Malaga, sel de Portugal pour la pêche, soude d'Alicante, marbre d'Italie, merrain, tabac de Virginie, bois de construction, coton du levant, etc., etc.

Les navires étrangers importaient, savoir :

Les anglais, du charbon de terre, du plomb, de l'étain, du saumon, des bois de teinture, des pelleteries, des toiles de coton blanches pour l'impression, des huiles de vitriol, des ardoises, des laines, des marchandises des Indes débarquées en fraude de leurs navires et qui rentraient au moyen du commerce interlope,

H h

enfin , tous les objets permis par le traité de commerce.

Les américains étaient chargés de tabac , bois de construction , de merrain , de potasse , d'huile de baleine , fanons , ris , farines , blé , etc. , etc.

Les danois , suédois , prussiens et russes , apportaient du bois de construction , des mâtures , du chanvre , du fer , des canons , des toiles à voiles , du brai , du goudron , du suif , des planches de cuivre , du poisson sec , de la potasse , et tous les articles que fournit le commerce de la Baltique.

Les impériaux , des toiles , du houblon , du lin , des grains de toute espèce , de l'eau-de-vie , du genièvre , des osiers , du charbon de terre et de bois.

Les hollandais et les hambourgeois étaient chargés d'épiceries , drogueries , sucres raffinés , bois de teinture , d'ouvrages de taillanderie , mercerie , de fromages , de jambons , de verres de toute espèce , de ciment , de tuiles , de carreaux , d'huiles de graine , de couleurs pour la peinture , de bois propres à la menuiserie. Les autres bâtimens , tels que les espagnols et portugais , portaient de l'indigo , de la cochenille , du tabac du Brésil , des laines , du sel , des fruits , des cuirs et des vins de liqueur.

Ces importations pouvaient s'élever de 45 à 50 millions.

Les exportations pour l'Angleterre et l'étranger consistaient en la majeure partie des vins , eaux-de-vie , genièvres , indigos , sucres , cafés et thés qui arrivaient en ce port ; en une quantité considérable de soieries de Lyon , dentelles , batistes , linons , toiles , draps et autres objets manufacturés en France.

Les navires français partant de ce port chargeaient pour Bordeaux , Nantes , Marseille , Gênes , Livourne , Barcelonne , Cadix , les Colonies , l'Afri-

que et les Indes, tous les produits de nos manufactures, les huiles végétales de toute espèce, des étoffes de laine, des fils, des toiles, des étoffes de coton, de la bonneterie, des cuirs tannés, des amidons, du lin, du tabac manufacturé, enfin, tous les objets de luxe et de mode dont le débouché était praticable à l'étranger, et rapportaient en retour des îles françaises, des sucres, tant bruts que terrés, des cafés, cotons, indigos.

On assure que ces exportations compensaient et au-delà les importations.

Les armateurs de Dunkerque étaient propriétaires de 35 à 40 navires de 300 à 400 tonneaux employés au commerce des Colonies. Un pareil nombre faisait le cabotage dans la Méditerranée, et ces bâtimens étaient du port de 200 à 300 tonneaux ; enfin, 50 à 60 bâtimens de 80 à 150 tonneaux faisaient le petit cabotage de côtes en côtes.

Ces navires bien armés, bien équipés, et montés de plus de 1500 des meilleurs marins de ce port, obtenaient la préférence sur les étrangers pour les marchandises à exporter. Cette préférence leur était accordée en raison de la célérité des expéditions que les armateurs facilitaient, en complétant pour leur compte ce qui pouvait manquer pour expédier leurs bâtimens.

Le commerce a éprouvé pendant la dernière guerre, tant d'entraves, qu'il a été presque nul depuis la révolution. Le nombre de navires étrangers entrés en ce port depuis huit ans (an 9), n'a pas excédé 150 par an. On compte dans ce nombre :

80 bâtimens français sous divers pavillons neutres ;

70 autres, tant danois que suédois, prussiens, américains, hambourgeois, holdenbour-

150. geois, etc.. etc.

Ces navires avaient chargé à Marennes, au Croisic, à Bordeaux, à la Rochelle, à Nantes et dans les ports voisins, à Barcelonne, Malaga, en Virginie, à Dantzig, en Norwège, à Lubeck, à Bremen, à Elbing, à Hambourg et en Hollande.

Leurs chargemens consistaient en

Sel de France, objet d'importation le plus considérable;

Eaux-de-vie de France et d'Espagne;

Vins *dito*;

Tabac de Virginie;

Bois de teinture;

Coton en laine;

Sucres;

Cafés;

Poissons de pêche française;

Harengs *dito*;

Souffre;

Fruits d'Espagne et de France;

Charbons de terre;

Poutres et planches;

Fer;

Brai, goudron;

Tuiles pour couvertures;

Potasses, wedasses;

Fromages;

Et quelques autres articles en très-petites quantités, tels qu'indigo, couperose, cacao, savon, fer-blanc, huile de poisson, chanvre, soude, etc.

Ces importations, malgré le haut prix auquel ont été portées toutes les marchandises qui ont doublé et au-delà de leur valeur depuis la guerre, ne peuvent s'évaluer à plus de 5 à 6 millions.

Le haut prix du frêt, le taux excessif des assurances, la difficulté de les obtenir, sont des motifs qui ont rendu les exportations nulles. Les proprié-

taires de marchandises ont préféré la voie du roulage qui n'était pas plus dispendieuse, ou, si elle l'était, leur présentait plus de sûreté.

Je me suis étendu avec quelques détails sur les avantages de la franchise du port de Dunkerque, parce qu'effectivement ils étaient incalculables pour le département que j'administre; c'est au gouvernement à décider dans sa sagesse si la franchise de quelques ports est compatible avec la prospérité de nos manufactures et de notre commerce. En attendant, il vient de donner un premier dédommagement à la ville de Dunkerque, en la comprenant au nombre des vingt-quatre ports dans lesquels doit avoir lieu exclusivement l'admission des denrées et productions coloniales françaises, et au nombre des treize ports qui auront un entrepôt réel de marchandises et denrées étrangères coloniales et autres.

J'ai déjà parlé de l'avantage qui a été fait à Dunkerque sous le rapport de l'importation du tabac.

Si tous ces avantages ne sont pas, pour cette ville, une compensation de la perte de sa franchise, l'industrie et l'activité de ses négocians et armateurs feront le reste.

Tableau comparatif du mouvement du port de Dunkerque pendant les ans 1789 et 10.

		1789.	An 10.
Navires entrés	Français.	647.	403.
	Etrangers.	852.	373.
Navires sortis	Français.	649.	398.
	Etrangers.	813.	363.

Outre l'avantage qu'il retire des ports de mer, le commerce de l'arrondissement est encore facilité par plusieurs canaux de navigation, notamment par celui de l'Aa qui lui ouvre l'intérieur du département et de ceux voisins.

L'arrondissement de Bergues compte, dans six villes et quatre villages, dix grandes foires, durant cinq, six et huit jours l'une, où l'on vend toutes sortes de marchandises ;

Quarante-cinq autres foires et francs-marchés aux bestiaux ;

Huit cent quatrevingt-quatre marchés hebdomadaires, dont plus de six cent où l'on vend grains, cent cinquante-six où l'on vend bestiaux. On sait que Bergues a les marchés en grains les plus considérables du département.

Voici le tableau des quantités de grains vendues dans une année ordinaire sur les marchés de l'arrondissement de Bergues :

Désignation des grains.	M A R C H É S D E			TOTAUX.
	Bergues.	Bourbourg.	Dunkerque.	
	hectol.	hectol.	hectol.	hectol.
Froment.....	111709.	18472.	9560.	139741.
Seigle.....	2248.	2943.	681.	5872.
Méteil.....	265.	»	»	265.
Orge, scourg..	19374.	24123.	5359.	48856.
Pamelle.....	1062.	»	»	1062.
Sarrasin.....	407.	»	»	407.
Avoine.....	8330.	7998.	5628.	21956.
Féguines secs..	9581.	3410.	3428.	16419.
				234578.

Commerce dans l'arrondissement d'Hazebrouck.

Le sol de l'arrondissement d'Hazebrouck fournit à son commerce du sable, de la terre à poteries.

La culture des terres lui fournit des graines oléagineuses, du tabac, du lin de gros, un peu de houblon, des légumes secs, des fruits, des bois de construction, de charonnage, de charpente, des foins de première qualité, des bestiaux gras et en élèves, notamment de belles vaches pour l'intérieur de la France, de l'excellent beurre, des laines.

Les arts industriels lui fournissent :

Dans le règne minéral. — Un peu d'orfèvrerie, de la faïence, de la poterie de terre, des panues, des tuiles, des carreaux, des briques en grande quantité, de la chaux, du sel raffiné.

Dans le règne végétal. — Un peu d'amidon, de la bière, des huiles, du savon noir, beaucoup de fil de lin simple et retors, une grande quantité de toiles de différentes sortes, telles que toiles de ménage, toiles dites *boccassin*, étramées, toiles à sacs, linge de table, des cordons de fil et de laine, beaucoup de dentelles dites *fausses-Valenciennes*, quelques cotonnettes. On y blanchit considérablement de toiles et de fils ; il y a plusieurs fabriques de tabac, des ateliers de fabrication de sabots, des chantiers de construction sur la Lys.

Dans le règne animal. — Des cuirs, quelques grosses étoffes en laine dites *Velling*, servant à l'habillement des gens du pays, quelques pièces de flanelles blanches et mêlées, de calmande, quelques laines peignées, filées.

Le commerce de l'arrondissement est facilité par plusieurs canaux de navigation, et principalement par la rivière navigable de la Lys. Avant le reculement.

des frontières, la contrebande en faisait une branche importante à cause du voisinage de l'extrême frontière.

Cet arrondissement compte, dans six villes, un bourg et deux villages, trois grandes foires, où l'on vend toutes sortes de marchandises et de denrées du pays; soixante-trois foires et francs-marchés aux bestiaux, la plupart très-considérables; quatre cent seize marchés hebdomadaires, dont trois cent douze où l'on vend des grains, deux cent huit où l'on vend des bestiaux, cent cinquante-six où l'on expose des toiles et fils retors.

Voici le tableau des quantités de grains vendus dans une année ordinaire sur les marchés de l'arrondissement d'Hazebrouck :

Désignation des grains.	Bailleul.	Cassel.	Estaires.	Hazebrouck.	Merville.	Sienwoude.	Totaux.
	hectol.	hectol.	hectol.	hectol.	hectol.	hectol.	hectol.
Froment.....	20912	5895	12009	8346	20275	6041	73480
Seigle.....	459	5	610	»	»	»	1074
Méteil.....	1730	403	»	1257	»	»	3390
Orge, scourg.	»	130	2424	»	»	»	2554
Avoine.....	1649	1254	1680	829	»	»	5412
Légumes secs.	»	27	372	»	1115	»	1514
Epeautre....	12	»	»	»	»	»	12
							87436

Commerce de l'arrondissement de Lille.

Le sol de l'arrondissement de Lille fournit aux spéculations commerciales, de la tourbe, des pierres calcaires blanches à bâtir et à faire de la chaux, du sable, de la terre à poterie.

La culture des terres lui fournit des avoines, des légumes secs, du houblon, beaucoup de graines oléagineuses, du tabac estimé, du lin de gros en assez grande quantité, du bétail gras, des élèves, des laines, du beurre et une petite quantité de fromages, des foins excellens sur les bords de la Lys, des fruits.

Les arts industriels exercés dans l'arrondissement offrent au commerce :

Dans le règne minéral. — La fonderie de cloches, la ferblanterie, l'orfèvrerie la plus étendue du département, quoiqu'encore assez limitée, les chaudières à bière, des bouteilles de verre noir, de la porcelaine très belle, de la faïence commune, de la poterie, des pannes, des tuiles, des carreaux, des briques fabriquées très-en grand et que recherchent beaucoup les pays réunis, de la chaux, de l'acide sulfurique, du salpêtre, du sel raffiné.

Dans le règne végétal. — Beaucoup d'amidon, de la bière, de l'eau-de-vie dite *genièvre*; une immense quantité d'huile de toute espèce de graines oléagineuses; des huiles épurées pour réverbères, quinquets; le lin fabriqué, (le commerce en est très-considérable); la filature très-en grand de lin de gros; l'immense fabrication de fils retors, à coudre et à dentelles; la filature, non moins considérable, de coton à la mécanique; les toiles de ménage, toiles boccassin, toiles étramées, toiles à sac, linge de table, à la fabrication desquels se livre un

grand nombre de communes; les toiles de lin en couleur, à matelas, gingas, fils d'épreuve; les cordons fil de lin, les lacets; la dentelle fond de Lille, qui occupe tant de bras; les toiles à carreaux fil de lin et coton; les basins fil et coton, et ceux pur cotons; la vaste fabrique de nankins, nankinets, créponis, etc., dont Roubaix est le centre; les velours de coton; les toiles à carreaux à Armentières, pour meubles, quelque peu de coutils blancs, cotonnettes, siamoises, mouchoirs en coton façon de Rouen, camelots en coton, molletons en coton, fil et coton, couvertures de coton; les toiles de coton façon indienne et toiles de lin, imprimées à Lille; les toiles cirées fabriquées à Marcq-en-Barœul; les remarquables blanchisseries de fil retors, de toiles, de linge de table, dont quelques-unes à la minute; des papeteries, des fabriques de cartes, de carton, des fabriques de tabac, des raffineries de sucre, un moulin à scier le bois, des chantiers de construction considérables pour la navigation fluviale.

Dans le règne animal.—Des tanneries assez importantes, des corroyeries, mégisseries; filature de la laine au grand rouet, celle plus en grand de la laine au petit rouet dite *sayette*; des fabriques de draps fins et gros, pinchinas, ras, couvertures de laine, molletons, pannes, tripes; la fabrique si célèbre autrefois de camelots dont le siège est à Lille; celle non moins renommée, avant la révolution, de calmandes, serges de Nismes, Minorques, satins en soie et en laine, prunelles en soie et en laine, grands damas à fleurs, petits damas, éverlestines, casinettes, serges, chapeaux fins et communs, bonneterie assez étendue, en laine, lin et coton. Avant 1789, les manufactures en laines dominaient dans l'arrondissement, et y fournissaient par conséquent le principal aliment au commerce; aujourd'hui ce sont celles en coton.

La place de Lille, qui est le centre de presque toutes les fabriques de l'arrondissement, est en même-tems celui du commerce du département entier et de plusieurs départemens voisins dans l'ancienne France. Les denrées coloniales arrivées par mer jusqu'à Dunkerque sont ensuite, par le canal des négocians de Lille, répandues dans les autres villes des départemens du Nord, du Pas-de-Calais, de la Somme, de l'Aisne. Lille leur fournit tous les objets de consommation intérieure, tels qu'épiceries, huile d'olives, eaux-de-vie, vins, laines, cendres du Nord, bois, cire, goudron; les manufactures et fabriques de ces départemens en tirent la majeure partie des matières premières que le sol ne leur fournit pas. On peut même se demander avec raison comment il se fait que des places qui font beaucoup d'affaires, qui ont de très-grandes relations au-dehors et sont très-avantageusement situées, telles que Valenciennes, restent, sous ces rapports, dans la dépendance d'une ville voisine? Pourquoi les négocians de Valenciennes ne tirent-ils pas, à l'exemple de ceux de Lille, directement de l'étranger, leurs approvisionnemens?

La proximité des frontières ajoutait à la prospérité du commerce de Lille, en en faisant le chef-lieu d'un entrepôt et le centre d'un commerce interlope immense. C'était à Lille que les marchandises de toute la France venaient s'échanger contre des marchandises des îles et de l'étranger fournies par la Flandre et le Brabant autrichien. Enfin, et ceci caractérise bien l'esprit entreprenant des négocians de Lille, à l'époque de la révolution, ils commençaient déjà à s'intéresser dans les armemens maritimes, en envoyant pour leur compte dans les Colonies, des objets de fabriques du pays, en prenant des intérêts dans les assurances. Le reculement

des barrières et la longue stagnation des affaires, ont bien altéré cet état de choses : à l'exception de la filterie, des huiles et des nankins, toutes les autres branches sont encore paralysées; mais sous l'influence de la paix, favorisé par une rivière et un canal navigables, (1) par des routes dans toutes les directions, le génie de l'industrie qui n'a pas cessé de planer sur l'arrondissement de Lille, aura bientôt réparé et remis à flot le vaisseau du commerce; cet arrondissement sera toujours le modèle à proposer aux autres arrondissements de la France, sous le triple rapport de l'agriculture, de l'industrie et du commerce.

Il compte dans six villes, trois bourgs et deux villages :

Trois grandes foires;

Trente-neuf autres foires et francs marchés aux bestiaux sur lesquels on vend toiles, grains, bestiaux;

Treize cent marchés hebdomadaires, dont plus de quatre cent où l'on vend du grain; plus de deux cent où l'on vend du fil; plus de cent où l'on vend toiles, linge de table.

Suit le tableau des quantités de grains vendus dans une année ordinaire sur les marchés de l'arrondissement de Lille :

(1) La Lys, et le canal de la Deûle.

Désignation des grains.	Armentières.	Labassée.	Lannoi.	Lille.	Roubaix.	Turcoing.	Totaux.
	hectol.	h. c. ol.	hectol.	hectol.	hectol.	hectol.	hectol.
Froment . . .	21170	36	»	35931	»	260	69897
Seigle . . .	10	647	4000	8800	»	»	13457
Méteil . . .	8390	6752	2 637	21628	1853	8116	68376
Orge, seourg	»	5866	»	7681	»	438	13935
Epeautre . .	12	»	»	»	»	»	12
Avoine . . .	»	5127	»	8594	»	»	13721
Fèves . . .	»	»	»	5152	»	60	5212
							184660

Commerce de l'arrondissement de Cambrai.

Le sol de l'arrondissement de Cambrai fournit au commerce local, de la tourbe, du grès à paver, des pierres calcaires blanches à bâtir et à faire de la chaux, du sable, de la terre à poterie.

La culture des terres livre au même commerce, graines céréales, houblon, graines oléagineuses et œillettes notamment, lin de gros, un peu de lin de fin, beurre estimé, des bêtes à laine, des laines.

L'industrie lui fournit :

Dans le règne minéral.— Un peu de ferblanterie et d'orfèvrerie; des chaudières à bière; de la poterie, des pannes, des tuiles, des briques, de la chaux; du sel raffiné, objet considérable pour Cambrai.

Dans le règne végétal.— De l'amidon; beaucoup de bière, de l'eau-de-vie de grain dite *genièvre*; de l'huile, objet qui devient important; du savon, autre branche considérable de commerce à Cambrai; des fils de lin au gros et au fin, dans la plupart des communes du département, (on rouit le lin dans l'arrondissement); des batistes, linons, gazes, que l'on blanchit à Cambrai; on sait que c'est le commerce principal de l'arrondissement entier; des toiles de ménage. Ajoutez les produits d'une papeterie; ceux de vingt-six fabriques de tabacs; des tanneries, qui étaient considérables avant la révolution; de la bonneterie en laine, fil de lin et coton dans quelques ateliers; de la chapellerie, qui ne travaille que du commun. La navigation de l'Escaut aide beaucoup à ce commerce; l'achèvement du canal de la Sensée qui lierait Cambrai à Douai lui serait du plus grand avantage. Solesmes a placé son industrie principale dans le roulage et les transports à dos de cheval et de mulet.

Avant le reculement des frontières, le commerce interlope était considérable dans la partie qui avoisine le Catteau. Cette petite ville comptait des magasins considérables en indiennes, mousselines, qui se versaient dans l'intérieur de la France.

L'arrondissement de Cambrai compte dans deux villes et deux bourgs;

Trois grandes foires;

Quarante-huit francs-marchés aux bestiaux;

Quatre cent seize marchés hebdomadaires, où l'on vend grains et légumes. Cet arrondissement

envoie souvent des grains à Paris et dans le pays d'entre Sambre et Meuse.

Tableau des quantités de grains vendus dans une année ordinaire dans l'arrondissement de Cambrai.

DÉSIGNATION des grains.	Cambrai.	Le Cateau.	TOTAUX.
	hect.	hect.	hect.
Froment.....	11759.	2988.	14747.
Seigle.....	5922.	405.	6327.
Méteil.....	87.	5111.	5198.
Orge et seourgeon...	11796.	2347.	14143.
Avoine.....	13053.	853.	13906.
Légumes secs.....	516.	»	516.
			54837.

Commerce de l'arrondissement d'Avesnes.

Le sol de l'arrondissement d'Avesnes fournit aux spéculations commerciales, du minerai de fer qui est fondu dans l'arrondissement, des cendres fossiles qui se vendent comme engrais, des marbres de différentes variétés qui sont sciés et convertis en meubles à Barbençon, des grès à paver, des pierres calcaires bleues et blanches à bâtir et à faire la chaux, du sable, de la terre à poterie.

La culture des terres, moins favorisée que dans

les autres arrondissemens, ne fournit ici au commerce que des avoines en assez grande quantité; du houblon; quelque peu de lin de gros et de fin; presque pas de graines grasses ni de tabac; beaucoup de fourrages estimés, des fruits, des bestiaux gras, des élèves en bêtes à cornes, de la laine, du beurre estimé, du fromage connu par toute la France sous le nom de *Marolles*; du bois de marine, de charpente, de menuiserie.

L'industrie qui, dans cet arrondissement, est principalement dirigée vers l'exploitation des produits du *règne minéral*, alimente le commerce par des usines nombreuses en fer, telles que fourneaux, forges, fenderies, platineries, établissement de martinets, cuirasserie, manufacture nationale d'armes, établissemens de quincaillerie, clouteries, un peu de ferblanterie; par trois verreries, deux faïenceries, des fabriques renommées de poterie en grès, de poterie ordinaire, pannes, tuiles, carreaux, briques; par une immense fabrication de chaux; par un peu d'orfèvrerie et de sel raffiné.

Dans le règne végétal. — L'industrie fournit au commerce quelque peu d'amidon, de la bière, peu d'eau-de-vie dite *genièvre*, d'huile, de savon noir, de tabac fabriqué, de fil de lin de gros, des batistes fabriquées dans plusieurs communes, de la toile de ménage, quelques toiles de coton; une grande quantité de clappes ou douves, d'objets en boissellerie fabriqués dans vingt-six communes, de sabots, de charbon de bois.

Dans le règne animal. — Ce sont des grosses étoffes en laines connues sous le noms de cazée, tricot, serge; beaucoup de bas de laine fabriqués au métier dans vingt-huit communes rurales, des cuirs tannés. Plusieurs communes au-delà d'Avesnes font le roulage.

ronlage. Avant la révolution le commerce de contrebande faisait une partie des ressources commerciales de cet arrondissement ; il était facilité par les grandes forêts qui couvraient une longue frontière ; Solre Libre, Trélon, Barbençon, étaient des espèces d'entrepôts où s'échangeaient nos eaux-de-vie, vins, sels, cotons, pannes, velours ; draps, contre les cafés, sucres, tabacs, savons, cloux, toiles, indiennes, mousselines, tirés des pays réunis. On faisait aussi de la dentelle dans l'arrondissement d'Avesnes.

Le commerce de l'arrondissement est facilité par la navigation de la Sambre qui fait de Maubeuge un entrepôt considérable en ardoises de Fumay, en fers, en charbon de terre venant des pays réunis. L'Helpe rendue navigable, l'achèvement de la route d'Avesnes à Philippeville et l'exécution du canal de jonction de la Sambre à l'Oise, rendraient un service signalé à cet arrondissement riche en produits que l'intérieur de la France tirerait avec empressement.

L'arrondissement d'Avesnes compte, dans cinq villes, deux bourgs et quatre villages, quatre grandes foires, cent dix-huit foires et francs-marchés aux chevaux et bestiaux, dont plusieurs sont considérables. Sur l'un de ces marchés on vend des greffes d'arbres. Plus de seize cent marchés hebdomadaires, dont quatre cent seize sur lesquels on vend du grain, et cent quatre où l'on expose de la poterie, de la boissellerie.

Suit le tableau des quantités de grains vendus dans une année ordinaire sur les marchés de l'arrondissement d'Avesnes.

DÉSIGNATION des GRAINS.	Avesnes.	Landrecies.	Le Quesnoi.	Solre-Libre.	TOTAUX.
	kilog.				kilog.
Farine de froment.	326600	»	»	»	326600
Froment.....	hectol. 320	hectol. 11600	hectol. 3162	hectol. 1099	hectol. 16181
Méteil	60	»	»	713	773
Seigle.....	»	»	227	691	918
Epeautre	»	»	»	1160	1160
Légumes secs.....	»	»	»	104	104
L'avoine se vend hors des marchés pour l'appro- visionnement des garni- sons, par des marchands qui ne font que ce com- merce.					hectol. 19136
			Farine de froment.		kilog. 326600

Commerce dans l'arrondissement de Douai.

Le sol de l'arrondissement de Douai y fournit aux spéculations commerciales, de la tourbe, une grande partie des grès qui sont employés au pavage des routes dans le département et tous les Pays-Bas, des pierres calcaires blanches à bâtir et à chaux, du sable, des terres à poterie; mais surtout une immense quantité de charbon de terre.

La culture des terres leur fournit des grains, des

avoines, des légumes secs et verts, du houblon, des graines oléagineuses, du tabac, du lin de gros, et surtout ce beau lin de fin de la vallée de la Scarpe que l'on ne récolte pareil nulle part; du chanvre, de la chicorée sauvage, qui est convertie en poudre à usage de café dans la commune d'Onnaing; quelques bestiaux gras, des élèves recherchés en poulains dans les prairies de St.-Amand, de Nord-Libre; des laines, des foin, des fruits.

Les arts industriels exercés dans l'arrondissement livrent à son commerce:

Dans le règne minéral.—Du fer de fonte provenant de vieux fers, des cloux, des ouvrages en fer blanc et en tôle pour lesquels Douai excelle; des ouvrages de fonte en cuivre, surtout des canons, obusiers, mortiers à la fonderie nationale de Douai; des chaudières à bière; des ouvrages d'orfèvrerie; des bouteilles de verre et des verres à vitres; des faïences dites *grès anglais* et ordinaires; beaucoup de poterie, de pannes, tuiles, carreaux, briques, de la chaux, du sel raffiné.

Dans le règne végétal.—De l'amidon, de la bière, de la levure de bière en poudre, de l'eau-de-vie dite *genièvre*, des huiles de graines, du savon noir; du lin en grande quantité; (les routoirs de l'arrondissement sont célèbres); une immense filature de lin de fin pour batistes et dentelles; un peu de fil retors; les belles et inimitables fabriques de Valenciennes en toilettes et fines dentelles; la filature du coton à la mécanique; des toiles de ménage; quelques molletons et toiles en coton; des indiennes imprimées dans l'arrondissement; des blanchisseries de toiles et toilettes; du tabac fabriqué; des tonnes à l'huile, à savon; des chantiers de construction très-importans pour la navigation fluviale; une im-

mense fabrication d'allumettes dans le village de Raimbeaucourt.

Dans le règne animal — Des cuirs tannés, corroyés, travaillés en mégie; des ouvrages en bonneterie à l'aiguille et au métier, des laines filées en savette; des chapeaux communs. Beaucoup d'habitans des campagnes sortent périodiquement pour aller au-dehors travailler des lins, faire des briques.

Avant la révolution, l'industrie ajoutait à ces ressources celle d'une manufacture de porcelaine estimée à Valenciennes et de deux raffineries de sucre. Le commerce interlope était aussi très-important pour le département; St.-Amand surtout en était autrefois un entrepôt très-considérable. Deux beaux canaux de navigation lient l'arrondissement avec tout le reste du département, avec le port de Dunkerque et les pays réunis. L'achèvement du canal de la Sensée, en liant Douai avec Cambrai, ferait de la première de ces villes une des places les plus favorisées de toute la France pour le commerce. Pourquoi le génie de ses habitans ne les porte-t-il pas à saisir cet avantage?

L'arrondissement de Douai compte dans six villes :

Cinq grandes foires;

Quatre vingt-six foires et francs marchés aux bestiaux, dont plusieurs très-considérables en chevaux, bêtes à cornes et porcs;

Plus de quinze cent marchés hebdomadaires, dont cinq cent vingt où l'on vend du grain; cent cinquante-six où l'on vend des veaux, des bestiaux; cinquante-deux où l'on vend du lin. Douai est le chef-lieu de cet important commerce.

Suit le tableau des quantités de grains vendus dans une année ordinaire sur les marchés de l'arrondissement de Douai.

Désignation des grains.	Douai.	Nord-Libre.	Orchies.	St.-Amand.	Valenciennes	TOTAUX.
	hectol.	hectol.	hectol.	hectol.	hectol.	hectol.
Froment....	84315	7684	24112	6092	42108	164311
Seigle.....	8273	439	2897	698	991	13298
Méteil.....	»	»	»	2790	»	2790
Orge.....	60621	»	»	»	»	60621
Avoine.....	19984	130	»	»	2689	22803
Légumes secs	»	»	»	»	1051	1051
						264874

Conseils d'agriculture et de commerce.

Les trois bureaux consultatifs de commerce qui existaient au ministère de l'intérieur, ayant été réunis en l'an 9 en un seul, sous le titre de *conseil général d'agriculture, des arts et du commerce*, le bureau consultatif qui était établi près de chaque préfet a été remplacé par des *conseils d'agriculture et de commerce*, formés dans les principales villes.

Le département du Nord compte trois de ces conseils, composés chacun de neuf membres :

Le premier à Dunkerque ;

Le second à Lille ;

Le troisième à Valenciennes.

Quelques-uns prétendent que ces établissemens, déjà très-bons en eux-mêmes, ne remplacent cependant pas suffisamment la bonne et antique institution des chambres de commerce, et ils forment le vœu pour que ces chambres de commerce soient rétablies.

Bourses de commerce.

En exécution de la loi, quatre bourses de commerce viennent d'être établies dans le département du Nord, savoir : une à Dunkerque dans l'ancien local de la bourse. — Douze agens-de-change exerçant cumulativement les fonctions de courtiers de commerce et de courtiers d'assurance.

Une à Lille, dans le local ancien de la bourse. — Seize agens-de-change.

Une à Douai, dont j'ai proposé le placement dans un bâtiment communal sur la place d'armes. — Deux agens-de-change.

Une à Valenciennes, dans l'édifice connu sous le nom de bourse. — Quatre agens-de-change.

Consuls ou agens des nations étrangères à Dunkerque.

Voici la liste des puissances étrangères qui entretiennent dans ce moment (an 9) des fonctionnaires destinés spécialement à veiller aux intérêts du commerce dans la place maritime de Dunkerque.

La République Batave, un commissaire.

Le Dannemarck, un commissaire.

L'Espagne, un commissaire et un sous-commissaire. (Le commissaire en chef réside à Calais).

Les Etats-unis d'Amérique, un sous-commissaire.

La Prusse, un commissaire.

La Russie, (vacat.)

La Suède, (vacat.)

Douanes.

Avant la réunion de la Belgique au territoire Français, toute la lisière du département, du N.-O. au S.-E. était frontière, et ne formait qu'une ligne de douanes. Depuis cette réunion, la surveillance des agens des douanes est limitée à la partie des côtes qui s'étend entre Ghyvelde et Gravelines inclusivement.

Dunkerque est le chef-lieu d'une direction qui comprend les départemens du Nord, de la Lys et de l'Escaut.

Le bureau principal est à Dunkerque; il y'a un second bureau à Gravelines.

Un contrôleur des brigades de Dunkerque, ayant sous sa surveillance les brigades de Dunkerque, de l'écluse de Bergues, de St.-Paul.

Un contrôleur des brigades de Rosenthal, ayant sous ses ordres les brigades de Gravelines, des Huttes, de Clépon, de Mardick, du fort de Mardick, de Rosenthal, de Leffrinckouke, de Zuidcoote et de Ghyvelde.

Poids et mesures.

Dans le département du Nord, comme dans le reste de la France, la multiplicité et la grande variété des étalons des poids et mesures usités dans les différentes localités, les embarras qui en résultaient souvent pour le commerce, faisaient, depuis long-tems, sentir la nécessité du système uniforme que la révolution a introduit pour cette partie en France.

Il était du ressort de la statistique générale du département de présenter un tableau comparatif complet de ses anciens poids et de ses anciennes mesures, avec ceux établis pour toute la République; mais un examen approfondi du travail préparé sur cet objet par l'administration centrale, m'a convaincu qu'il est incomplet et quelquefois fautif : je me propose de le faire rectifier. Je me bornerai, dans ce moment, à une simple énumération de ceux des anciens poids et des anciennes mesures en usage dans chaque localité, qui me sont connus. Tout porte à croire que cette énumération n'est pas complète.

Les communes qui ne sont point reprises dans les détails ci-après comme ayant une mesure à elles, se servaient des mesures des chefs-lieux de leurs ci-devant districts. Ces chefs-lieux étaient : *Avesnes, Bergues, Cambrai, Douai, Hazebrouck, Lequesnoi, Lille et Valenciennes.*

Mesures de longueur.

Les mesures de longueur étaient l'aune, la verge, la verge de dix pieds, la grande verge, la vergelle, la toise, le pied, la palme.

Il y avait de dix-huit sortes d'aunes, depuis la dimension de 0 mètr. 620 millim. jusqu'à 0 mètr. 845 millimèt. En voici la nomenclature : (1)

Aune de Cassel—Orchies—Bailleul—Douai, Lille, St.-Amand—Dunkerque—Hazebrouck (celle pour détail seulement)—Bergues, Steenwoorde—Cambrai—Barbençon—Hazebrouck (celle pour toile vendue

(1) Dans l'énumération de toutes les espèces de poids et mesures, je commencerai toujours par la plus faible, pour parvenir progressivement à la dernière qui sera la plus forte.

en gros). Bouchain—Nord-Libre—Bavai, Quesnoï (le), Valenciennes—Etaires, Merville—Cateau (le)—Maubeuge—Favril, Landrecies—Avesnes.

Sept sortes de verges, dans les dimensions de 2 mètres 978 à 5 mètres 955.

Verge de Douai (dite *ordinaire*)—Lille—Dunkerque—Bergues—Steenwoorde, Cassel—Hazebrouck—de Douai (dite *grande verge*).

Vergelle.—En usage à Etaires seulement; longueur, 2 mètres 976.

Deux sortes de toises, celle usitée à Cambrai; longueur, 1 mètr. 499; et celle usitée à Douai, 1 mètr. 787.

Six sortes de *pieds* dans les dimensions de 294 à 310 millimètres; savoir:

Pied de Nord-Libre—Maubeuge—Valenciennes—Lille—Douai—Cambrai et Orchies.

Palme, à Douai; 99 millimètres.

Mesures agraires.

Les mesures agraires étaient le *bonnier*, la *huitelée*, le *journal*, la *mencaudée*, la *mesure*, la *rasière*, la *verge*.

Sept sortes de bonniers dans les capacités de 121 ares 41 à 153 ares 86; savoir:

Bonnier de Nord-Libre—St.-Amand—Mortagne Etaires, Merville—Marchiennes—Lille—Orchies.

Six sortes de huitelées, dans les capacités de 23 ares 77 à 33 ares 43; savoir:

Huitelée de Bétrechies et Flamengries—de Taisnières, Louvignies et Hon-Hergies—d'Houdain—d'Amfroipret, Bellignies, Berneries, Gussignies—d'Audignies, Bavai, Bréaugies, Buvignies, Mécquignies, Obies—de St.-Vaast.

Six sortes de journaux, de la capacité de 28 ares 41 à 47 ares 81; savoir:

Journal de St.-Pithon—Nord-Libre—Barbençon
—Taisnières, Hon-Hergies—Manbeuge—Avesnes.

Vingt-deux sortes de mencaudées, de la capacité de 22 ares 72 jusqu'à 39 ares 10; savoir :

Mencaudée d'Aulnoi, Querenaing (aux hayettes) Trith (à droite de l'Escaut). Valenciennes, Villers-Cauchy — Ecaupont, Fresnes, Onnaing, Quarouble, Quiévrechin, Thivencelles (rive gauche du Honneau). Vieux-Nord-Libre — Bry, Eth, Jenlain, Maresches, Sepmeries — Nord-Libre — Hergnies — Cantraine (1) — Beaurain, Haussy — Thivencelles (rive droite de l'Honneau).—Audignies, Bavai, Bréaugies, Buvignies, Mecquignies, Obies—Courtieu — Maing, Moncheaux, Querenaing (au-delà des hayettes), Thiant, Verchain—Croix, Forest, Neuville, Vandegies-au-bois—Trith (à gauche de l'Escaut).—Hérin, Oisy, Rouvignies — Engle-Fontaine — Solesmes, Vertin, Vertigneul — Prouvy — Cambrai — Romeries — Catteau (le). — Haulchain—Fontaine-au-bois, Landrecies.

Sept sortes de mesures, depuis 25 ares 54 jusqu'à 44 ares 04; savoir :

Mesure de Beaupaire, Prisches — Cartignies, Fayt—Cassel, Steenvoorde — Hazebrouck—Favril —Dunkerque—Bergues.

Trois sortes de rasières, de la capacité de 27 ares 94 à 45 ares 22; savoir :

Rasière d'Avesnes—Brebrières, Bernicourt, Quincy, Flers, Lambres, Auby, Roost-Warendin — Douai, Bouchain.

La verge, en usage à Douai, c'est la verge de vingt pieds, 0 ares 3547.

(1) La dénomination de *Cantraine*, celle de *Courtieu*, sont empruntées de territoires particuliers et non des communes.

Les mesures pour les bois de chauffage sont : le *faisceau*, le *fagot*, la *botte de buches*, le *cheviron de Flandre*, le *cheviron de Haynaut*, le *petit faisceau*, le *faisceau dit d'abbaye*, le *faisceau de rives*.

Pour les bois à débiter : le *pied* de planches de bois blanc, à Douai, 0 mètre carré 0887. — Le *pied* de planches de bois de chêne, aussi à Douai, 0 mètre carré 0798. — Le *pied* de gitte, à Douai, 0 mètre carré 042.

Il y a de dix-sept sortes de faisceaux, depuis la dimension de 0 stère 02349 jusqu'à celle de 0 stère 40460; savoir :

Faisceau de Lille (pour les bois de la forêt de Nieppe) — de Bailleul — Douai (petit faisceau). — Dunkerque — Merville — de Lille (pour le bois d'orme). — Hazebrouck — de Douai (faisceau ordinaire). — de Douai (faisceau d'abbaye). — de Nord-Libre — Douai (faisceau de rives). — de Valenciennes pour le bois de faux). — Valenciennes (pour le bois de chêne). — Cambrai — Catteau (pour le bois de Mormal). — Catteau (pour le bois dit de France). — d'Avesnes.

Il y a cinq sortes de fagots, depuis la dimension de 0 stère 0309, jusqu'à celle de 0 stère 1234; savoir :

Fagot de Cambrai appelé *virgalan*. — de Bergues — de Cambrai dit *de Vaucelles*. — de Cambrai dit *bourrée* — de Cambrai dit *d'Avrincourt*.

La *botte de buches* à Bergues, de 0 stère 0535.

Il y avait de trois sortes de chevrons, depuis 0 stère 2112, jusqu'à 0 stère 3361.

Chevron de Haynaut, bois équarri.—*Chevron* de Flandre, de bois équarri.—Idem de bois en rond.

Mesures de capacité pour les solides.

Ces mesures étaient le *mencaud* et la *rasière*, la *pinie* aux légumes.

Il y avait de cinq sortes de mencauds, dont le plus petit valait 50 litres 68, et le plus grand 6 litres ; savoir :

Mencaud du Quesnoi (le demi mencaud se nomme *vassiau*).—Valenciennes, Villers-Cauchy—Cambrai—Catteau—Bousies, Fontaine, Forêt—Landrecies.

Il y avait de treize capacités différentes de rasières pour les grains en général, depuis 61 litres 31, jusqu'à 190 litres 50 ; savoir :

Rasière de Nord-Libre — Avesnes, Berlaimont — Bailleul — Maubenge, Barbençon — Lannoi — Orchies — St.-Amand — Mortagne, Merville — Etaires — Bergues — Steenwoorde — Cassel — Dunkerque.

Trois sortes de rasières pour le blé étaient en usage, dont le contenu, depuis 72 litres 2, jusqu'à 172 litres 9.

Rasière de Lille—Douai, Bouchain, Marchiennes — Hazebrouck.

Trois sortes de rasières pour les grains de mars, depuis 81 litres 2, jusqu'à 194 litres 1 ; savoir :

Rasière de Lille — Douai — Hazebrouck.

Quatre sortes de rasières pour le sel, depuis 86 litres 64, jusqu'à 184 litres; savoir :

Rasière de Lille — Douai — Cambrai — Dunkerque.

Neuf sortes de rasières pour le charbon de bois, depuis 84 litres 4, jusqu'à 227 litres 62; savoir :

Rasière de Cambrai — Douai — Catteau — Avesnes — Lille — Dunkerque — Nord-Libre — Valenciennes — Bergues.

Rasière de Valenciennes pour les braises, 126 lit. 3.

Sept sortes de rasières pour le charbon de terre, depuis 68 litres 66, jusqu'à 324 décalitres 1; savoir :

Rasière des fosses d'Anzin, Fresnes, Vieux-Nord-Libre — Valenciennes — Cambrai — Avesnes — Lille — Douai — Dunkerque.

Deux sortes de rasières pour la chaux; celle de Dunkerque de 77 litres 7; celle de Valenciennes de 137 litres 3.

N. B. La rasière se partageait en quatre havots, le havot en quatre carreaux, le carreau en quatre fisselées.

Pinte aux légumes à Douai, 0 litre 771-

Mesures de capacité pour les liquides.

Ces mesures étaient le *pot* et la *livre*.

On comptait vingt-sept sortes de pots; leur capacité variait depuis 1 litre 80, jusqu'à 6 litres 64; savoir :

Pot de Bouchain — Valenciennes — Cambrai — Nord-Libre, Landrecies — Le Quesnoi — Berlaimont — Avesnes — St.-Amand (pour le vin). —

— Bavai, Barbençon, Favril (c'est le *pot de Mons*).
 — Etaires—Douai (pour le vin et l'eau-de-vie).—Lille,
 Le Catteau—Bailleul—Marchiennes—Bergues (pour
 le vin).—Maubeuge—Cassel—Merville—Dun-
 kerque, Steenwoorde—Bergues (pour la bière).—
 Hazebrouck—Haubourdin—Douai (pour la bière).—
 Mortagne, St.-Amand (dans ce dernier lieu pour
 la bière).—Orchies—Douai (pour l'huile).—
 Cambrai (pour l'huile).

La livre se mesurait dans un vase de fer blanc,
 et était exclusivement employée à la vente en détail
 des huiles d'olive, colsa et œillette. Il s'en trouvait
 de deux sortes; savoir :

Livre de Douai, de la capacité de 0 litre 471;
 celle d'Avesnes, Nord-Libre et Valenciennes de 0
 litre 51.

A Douai il y avait en outre la *mesure au lait*,
 de 0 litre 417.

Poids.

L'ancien *poids* était la *livre*. On en comptait de
 vingt-une sortes, depuis 4 hectogrammes 16, jusqu'à
 4 hectogrammes 89; savoir :

Livre de Lannoi—Steenwoorde—Douai—
 Bailleul—Hazebrouck—Marchiennes, Orchies
 —Cassel—Lille—Etaires—Merville—Bergues,
 Dunkerque—Favril—Le Quesnoi—Barbençon
 (c'était la *livre de Mons*).—Valenciennes, Bavai,
 Maubeuge—Cambrai, Nord-Libre—Landrecies
 —St.-Amand—Avesnes—Catteau—Cartignies
 Fayts, Prisches (cette dernière était le *poids de*
marc).

Foires et marchés.

On distingue dans le département du Nord deux

sortes de foires et deux sortes de marchés ; savoir :

Les *grandes foires* : c'est-à-dire celles dont la durée est depuis trois jusqu'à dix jours.

Les *petites foires*, dont la durée n'est que d'un jour ou deux.

Les *francs-marchés* aux bestiaux, ainsi nommés parce qu'ils sont surtout destinés à la vente du bétail.

Les *marchés hebdomadaires*, destinés à la vente du grain, des légumes, etc.

Le nombre des uns et des autres a dû naturellement être considérable dans un département aussi peuplé que manufacturier. Il est cependant remarquable que l'arrondissement de Lille qui réunit le plus éminemment ces deux circonstances, soit celui qui compte proportionnellement le moins de foires et marchés ; sans doute parce que l'activité continue de son industrie et de son commerce, rend ces institutions moins nécessaires ici qu'ailleurs ; l'arrondissement entier n'étant qu'un vaste marché.

Différens changemens ont été faits pendant la révolution, à la fixation des jours de tenue de ces foires et marchés. Il existe, à cet égard, quatre arrêtés de la ci-devant administration centrale du département du Nord.

Le premier, du 28 pluviôse an 6 reporte, à dater du premier germinal de la même année, à des jours pris dans la décade, la tenue des marchés aux grains ; par cet arrêté, il n'était rien changé, quant à présent, aux jours de la tenue des foires et francs-marchés aux bestiaux.

Le second arrêté du 3 thermidor même année, applique aux foires et francs-marchés aux bestiaux, la mesure adoptée pour les marchés aux grains.

Le troisième arrêté du 3 vendémiaire an 7, présente un travail général de fixation, d'après le calendrier républicain, des foires, francs-marchés aux bestiaux et marchés décadaires.

Le quatrième enfin, du 27 nivôse même année, rectifiant le précédent, offre la dernière et définitive fixation réglée sur le calendrier républicain : c'est celle que j'ai trouvée en vigueur en prenant les rênes de l'administration de ce département.

Il semble qu'un travail recommencé tant de fois devait être parfait ; cependant, soit qu'on ait négligé de consulter les intérêts des localités ou de se mettre dans un accord nécessaire avec les départemens voisins, des réclamations fondées se sont mêlées aux clameurs de la routine et de l'esprit de parti : celles-ci demandaient purement et simplement le rétablissement des époques anciennes, sans se mettre en peine si elles seraient encore en rapport avec les époques de la tenue des foires et marchés dans les départemens voisins ; elles devaient être écartées. Les secondes ne demandaient qu'une rectification dont l'expérience de plusieurs années attestait déjà la nécessité : c'est pour répondre à ces demandes justes du commerce, que j'ai fait un nouveau travail pour être soumis à la sanction immuable d'un arrêté du gouvernement. La troisième colonne du tableau suivant présente ce travail :

FOIRES.

Communes.	Nombre de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		OBJETS exposés en vente.
		en 1789.	An 9.	
Arrondissement de Bergues.				
ville de <i>Bergues.</i>	8	lundi après la Toussaint. dim. après St.-Luc. dimanc. des rameaux. 1.er dim. après pâques. dim. de la trinité.	1.er au 8 brumaire. 16 au 23 idem. 1.er au 8 germinal. 16 au 23 idem. 16 au 23 prai- rial et therm.	Toutes sortes de marchan- dises ; et le premier jour seulement de chacun grains, graines oléagineuses et autres, semences, fils de lin, toiles, toileries, beurre, fromage- bestiaux au premier jour de quatre de ces foires.
village de <i>Bollezele.</i>	1	5 mai. 1.er septem.	14 floréal. 14 fructidor	Etablies en 1770 -- toute sorte de marchandises.
ville de <i>Bourbourg.</i>	3	le 3 ^e dim. de septemb. 24 juin.	1.er au 9 vendémiaire 1.er messid.	Toute sorte de marchan- dises, chevaux, vaches, pou- lains, porcs.
ville de <i>Dunkerque.</i>	10	1.er janvier. 24 juin.	1.er au 9 nivôse. 1.er au 9 messidor.	Toute espèce de marchan- dises--la seconde est la plus fréquentée à cause qu'elle coïncide avec la ducasse de la ville.
village d' <i>Esquelbecq.</i>	1	mardi avant la pentecôte. mardi après St. Jean id. après la Nativité de la Vierge.	15 prairial. 15 messidor. 15 fructidor.	Récents--peu fréquentées -- toute sorte de marchan- dises.
ville de <i>Gravelines.</i>	9	15 août.	1.er au 9 fructidor	Toute espèce de marchan- dises et de bestiaux -- fort fréquentée le premier jour.

Communes.	Nombre de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		O B J E T S exposés en vente.
		en 1789.	An 9.	
village d'Herseele.	2	15 août.	25 au 26 thermidor.	Toute sorte de marchandi- ses et de bestiaux -- est une des plus belles du pays.
ville d'Hondschoote.	5	2.e dim. de juillet	21 au 25 messidor.	Marchandises, chevaux, bêtes à cornes.
	1	lundi après pentecôte.	"	Porcs.
bourg de Woormhoudt.	1	merc. avant pentecôte.	16 prairial.	Marchandises en laine, co- ton, fils et quincaillerie.
		idem après la St.-Jean-B.	16 messidor.	
		idem après la nat. de la V.	16 fructidor.	
Arrondissement d'Hazebrouck.				
ville de Bailleul.	7	1.er dimanc. après la fête Dieu.	21 au 29 prairial.	Marchandises de toute sor- te -- point de bestiaux.
ville de Cassel.	8	à la fête-Dieu	11 au 19 vendém.	Marchandises et bestiaux.
ville d'Estaires.	2	22 juillet.	4 thermidor.	Marchandises, bêtes à cornes, porcs, volaille -- le premier jour toile en gran- de quantité.
		25 octobre.	4 brumaire.	
ville d'Hazebrouck.	2	11 juin.	27 au 28 prairial.	Marchandises -- beaucoup de laine, beurre dit de saison et bestiaux de toute sortes -- marchandises. -- En cas de pluie, il s'y trouve un maga- sin pour y déposer les laines.
	9	25 octobre.	1.er au 9 fructidor.	

Communes.	Nombre de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		O B J E T S exposés en vente.
		en 1789.	An 9.	
ville de <i>Lagarque.</i>	2 2	2 et 3 mai. "	11 et 12 floréal. "	La seconde de ces foires n'est que proposée - il se vend à l'autre, premier jour, toiles écruës et blanches - le second jour, lins, fils, bestiaux en grande quantité, volailles.
ville de <i>Merville.</i>	2	15 septemb.	1.er et 2 vendém.	
village de <i>Steenwerck</i>	4	"	"	<i>Foire proposée.</i>
bourg de <i>Steenwoorde.</i>	1	1.er vendr. d'octobre. 10 novemb. 4 mai.	19 vendém. 19 brumair. 19 floréal.	Poires considérables -- on y vend marchandises, et sur- tout laines, beurre, fromage, chevaux, bêtes à cornes, à laine.
<i>Agrondissement de Lille.</i>				
ville d' <i>Armentières.</i>	1	9 mai. 18 juin. 1.er lundi de septembre.	11 floréal. 11 messidor. 11 fructidor.	Marchandises, et notam- ment toiles, nappes, ser- viettes; à celle de fructidor, bêtes à cornes et porcs.
ville de <i>Bassée (Ea)</i>	2	19 janvier 19 avril. 19 juillet. 19 octobre	3 brumaire. 3 pluviôse. 3 floréal. 3 thermidor	Marchandises -- chevaux, bêtes à cornes, porcs -- le premier jour marché consi- dérable, en toiles et grains.
ville de <i>Comines.</i>	1	le 1.er mar- ché après la St-Denis.	21 vendém.	Marchandises et bestiaux -- n'est presque plus qu'un marché.

Communes.	Nombre de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		O B J E T S exposés en vente.
		en 1789.	An 9.	
village de <i>Cisoy.</i>	9	mardi après l'ascension.	<i>non-fixée.</i>	Toute sorte de marchan- dises et de bestiaux.
ville de <i>Lannoy.</i>	5	second dim. d'octob. de ch. année.	21 vendé.	Porcs et toutes les étoffes qui se fabriquent dans cette ville.
ville de <i>Lille.</i>	9	St. Louis.	11 au 19 fructidor.	Toute sorte de march.
bourg de <i>Roubair.</i>	2	mardi après le 1.er dim. de septemb.	15 fructidor.	Une très-grande quantité de peres, quelques bouti- ques de pain-d'épice et de joujous d'enfans. La première, vente consi- dérable de toiles et saquins. La seconde est tombée.
bourg de <i>Tourcoing.</i>	9 3	25 juillet. 11 juin.	1.er au 9 thermidor. 23 prairial.	Premier jour, laines; deuxième jour, bêtes à cor- nes; troisième jour, che- vaux.
<i>Arrondissement de Cambrai.</i>				
ville de <i>Cambrai.</i>	9	28 octobre. 1.er mai.	5 au 15 brumaire. 5 au 15. floréal.	Toute espèce de marchan- dises.
ville de <i>Cateau.</i>	9	22 septemb. 22 mai.	1.er au 9 vendém. 1.er au 9 prairial.	Toute espèce de marchan- dises -- le premier jour on y vend toute espèce de bestiaux -- foire très-importante, sur- tout en chevaux.
<i>Arrondissement d'Avesnes.</i>				
ville d' <i>Avesnes.</i>	1 1 9	mer. après la quasimodo. 1.er septem. 1.er dim. d'août.	11 germinal. 11 fructidor 11 au 19 thermidor.	A la grande, toute espèce de marchandises -- aux deux autres surtout, bêtes à cor- nes, porcs, quelques chev.
ville de <i>Bavai.</i>	4 1 9	15 août. 1.er lundi de carême. <i>n'exista pas</i>	25 fructidor 25 ventôse. 21 au 29 th.	Toute sortes de marchan- dises.

Communes.	Nombre de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		O B J E T S exposés en vente.
		en 1789.	An 9.	
village d'Etrœungt.	3	4 juillet. 25 août. 12 novemb.	21 brumaire.	La commune a demandé la réunion. On y vend. surtout, chevaux, bêtes à cornes, porcs -- commerce considérable en greffes pour plants de toute espèce.
ville de Landrezieux.	4	4 ^e lundi de carême. jour de St. Luc.	25 au 29 ventôse. idem vend.	Marchandises -- chevaux, bêtes à cornes, porcs, vo- lailles.
ville de Quevigny.	9	25 octobre. dim. après la St. Barnabé	1 ^{er} au 9 brumaire. 1 ^{er} au 9 messidor.	Toute espèce de marchan- dises, notamment en pelle- terie, chamolierie, beau- coup de légumes.
ville de Maubeuge.	10	3 ^e dim. de septembre.	1 ^{er} au 9 vendém.	Marchandises et bestiaux.
village de Prisches.	1	3 février. 2 mai. 26 décemb.	id.	Bêtes à cornes, porcs, quincailleries et autres mar- chandises.
bourg de Solre-Libre.	1	1 mars. 1 octobre.	11 vendém. 11 ventôse.	Marchandises, bestiaux vaches, veaux, porcs. Volailles.
<i>Arrondissement de Douai.</i>				
ville de Amand (St).	9	pentecôte.	11 prairial.	Toute sorte de marchan- dises.

Communes.	Nombre de jours de durée.	Époques de leur tenue.		O B J E T S exposés en vente.
		en 1789.	An 9.	
ville de <i>Douai.</i>	I 8	1. ^{er} août. 1. ^{er} octobre.	25 thermid. 11 vendém.	Marchandises -- beaucoup de bestiaux.
ville de <i>Nord-Libre.</i>	9	1. ^{er} octobre.	11 au 19 vendém.	Marchandises et bestiaux.
ville d' <i>Orchies.</i>	8 I	dim. après la nativité de la Vierge. lendem. de la trinité.	21 au 25 fructidor. 15 prairial.	Toutessortes demarchandises
ville de <i>Valenciennes.</i>	9	8 septembre.	21 fructidor.	Marchandises.

FRANCS - MARCHÉS MENSAIRES.

Arrondissement de Bergues.

ville de <i>Bergues.</i>	I	23 octobre. 6 novembre. 4 juin. 6 août.	1. ^{er} et 16 brumaire. 14 germinal 16 prairial. 16 thermid	Chevaux, vaches grasses, vaches maigres, genisses et veaux gras et maigres.
ville de <i>Bourbourg.</i>	I	1. ^{er} mardi du mois.	15 de chaque mois.	Chevaux, bêtes à cornes, porcs. -- Lorsque ce marché tombe un jour de fête, il est remis au lendemain.

Communes.	Nombre de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		O B J E T S exposés en vente.
		en 1789	An 9.	
ville de <i>Gravelines.</i>	I I	3 février. 1 ^{er} sept.	1 ^{er} floréal. 1 ^{er} fructid.	Chevaux, bêtes à cornes, porcs.
village d' <i>Herzele.</i>	I	1 ^{er} mercredi du mois.	15 du mois.	Depuis longtemps ces mar- chés n'ont plus lieu.
<i>Arrondissement d'Hazebrouck.</i>				
ville de <i>Bailleul.</i>	I	dernier mar- di d'avril. 9 sept.	15 floréal. 15 fructidor.	Chevaux, bêtes à cor- nes et moutons.
ville de <i>Cassel.</i>	I	les 1 ^{er} , 3, 5, 7, 9, 11 et 13 ^e jeudis de l'année	13 et 28 nivôse. pluviose. ventôse.	Marchandises -- chevaux bêtes à cornes, bêtes à laine, porcs.
		jeudi saint.	13 germinal.	
		lundi avant la fête-Dieu 2 août. dernier jeudi d'octobre. idem de no- vembre.	13 prairial. 3 ^e jeudi de thermidor. 13 thermid. 13 brumaire. frimaire.	

Communes.	N ^o et durée de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		O B J E T S exposés en vente.
		en 1789.	An 9.	
village de <i>Caestre.</i>	I	1 ^{er} mai. 19 novemb.	<i>étaient omis dans le tra- vail de l'ad- min. centrale.</i>	Bêtes à cornes, chevaux, et un grand nombre de por- cins.
ville d' <i>Estaires.</i>	I	3 ^e jeudi du mois	4 du mois.	Bêtes à cornes et surtout toiles.
ville d' <i>Hazebrouck.</i>	I	2 février.	25 pluviôse.	Chevaux, bêtes à cornes, porcs, volailles. Le marché de germinal a été insinué par l'administra- tion centrale du départe- ment.
		3 ^e l. d'avril.	13 et 25 vent.	
		1 ^{er} lundi de novembre.	25 brum.	
		à la mi-carê- me.	25 germin.	
ville de <i>Lagorgue.</i>	2	1 ^{er} août.	25 therm.	
		Quatre-temps		
		dernier mardi de chaque mois	<i>omis dans le travail de l'administ. centrale.</i>	
ville de <i>Merville.</i>	I	2 ^e mercre- di du mois.	18 du mois.	Toiles, linges de table.
village de <i>Morbeck.</i>	I	2 mai. 22 nov.	<i>omis dans le travail de l'administ. centrale.</i>	Chevaux et bêtes à cornes.

Communes.	Nombre de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		O B J E T S exposés en vente.
		en 1789.	An 9.	
village de <i>Nieppe.</i>	I	"	"	Marché dont l'établissement est proposé au 3. ^e jeudi de floréal.
village de <i>Steenwerck.</i>	I	"	"	Idem, au 3. ^e samedi de floréal et 2. ^e samedi de messidor.
bourg de <i>Steenwoorde.</i>	I	7 octobre 11 nov. 11 mai.	9 du mois.	Marchandises -- beurre -- chevaux, vaches, moutons, porcs, volailles.
<i>Arrondissement de Lille.</i>				
ville d' <i>Armentières.</i>	I	1. ^{er} lundi de chaque mois, excep- té mai, juin et septemb	15 de chaque mois, excep- té brumaire et floréal.	Bestiaux -- grains.
ville de <i>Bassée (La)</i>	I	2. ^e mardi du mois.	22 du mois.	Bêtes à cornes, porcs -- toiles -- grains.
village de <i>Cisoing.</i>	I	2. ^e jeudi du mois.	omis dans le travail de l'Administ. centrale.	Marchandises -- bestiaux.

Communes.	Nombre de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		O B J E T S exposés en vente.
		en 1789.	An 9.	
ville de <i>Lamoi</i>	I	1.er novem- bre jusqu'au 25 décembre	vendémiaire	Ce franc marché n'existe plus ; il était affecté aux bêtes à cornes qui venaient de Fournembach.
ville de <i>Lille.</i>	I	"	1. vend. nivôse. germinal. messidor.	Il ne s'y vend que des chevaux.
village de <i>Mons-en-Pévèle</i>	I	24 juin.	omts dans le travail de l'administ. centrale.	Quelques cochons -- Ce marché est supprimé.
<i>Arrondissement de Cambrai.</i>				
ville de <i>Cambrai.</i>	I	19 octobre. 18 novembre 18 décembre 17 janvier. 16 février. 18 mars. 17 avril et mai. 6 juin et juillet. 15 août. 14 sept.	28 du mois.	Chevaux, bêtes à cornes, porcs gras et maigres -- bêtes à laine au marché de vende- miaire, brumaire et frimaire, mais en brumaire surtout.
ville du <i>Cateau.</i>	I	22 de chaque mois.	25 du mois.	En tout comme à Cambrai.

Communes.	No de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		OBJETS exposés en vente.
		en 1784	An 9.	
bourg de <i>Catillon.</i>	I	10 du mois.	9 du mois.	En tout comme à Cambrai
bourg de <i>Solesmes.</i>	I	4 du mois.	15 du mois.	Marchandises et bestiaux.
<i>Arrondissement d'Avesnes.</i>				
ville d' <i>Avesnes.</i>	I	8 du mois.	11 du mois.	Chevaux, bêtes à cornes, pores -- En germinal, thermidor et fructidor, on vend aussi toutes sortes de marchandises.
ville de <i>Burai.</i>	I	dernier vend. du mois.	11 du mois.	Considérables pour la vente des chevaux, vaches et pores
village d' <i>Etrœungt.</i>	I	1. ^{er} jeudi du mois	16 du mois.	Chevaux, bêtes à cornes, pores, volailles.
village de <i>Fourmies.</i>	I	1. ^{er} mercur. du mois.	3 du mois.	Bestiaux -- peu fréquentés.
ville de <i>Landrecies.</i>	I	14 du mois	17 du mois.	Chevaux, bêtes à cornes, pores, volailles -- les marchés de vendémiaire et germinal, très-considérables.

Communes.	No. bre de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		O B J E T S exposés en vente.
		en 1789.	An 9.	
ville de <i>Maubeuge.</i>	I	19 du mois.	22 du mois nouveau.	Marchandises -- chevaux, bêtes à cornes, bêtes à laine, porcs.
ville du <i>Quesnoi.</i>	I	12 du mois.	12 du mois.	Marchandises -- chevaux, bêtes à cornes et porcs -- sur- tout beaucoup de chevaux.
bourg de <i>Solre-Libre.</i>	I	17 du mois.	17 du mois nouveau.	Chevaux, bêtes à cor- nes, porcs. -- <i>Ce marché</i> <i>est tombé.</i>
bourg de <i>Treln.</i>	I	1.er lundi du mois.	1.er du mois.	Chevaux, bêtes à cor- nes, porcs. <i>Ce marché</i> <i>est tombé.</i>
<i>Arrondissement de Douai.</i>				
ville de <i>Amand (St)</i>	I	tous les mois	29 du mois.	<i>N'a plus lieu depuis</i> <i>longtems.</i>
ville de <i>Bouchain.</i>	I	1.er vendre- di du mois.	4 du mois.	Chevaux, vaches, porcs -- sont peu suivis.
ville de <i>Douai.</i>	I	dern. merc. du mois.	5 du mois.	Marché au fil de lin; autre aux chevaux, bêtes à cornes, porcs.

Communes.	Nombre de jours de durée.	Epoques de leur tenue.		O B J E T S exposés en vente.
		en 1789.	An 9.	
ville de <i>Nord-Libre.</i>	I	20 du mois.	27 du mois.	Chevaux, bêtes à cornes, porcs -- on l'appelle le mar- ché des porcs.
ville d' <i>Orchies.</i>	I	1. ^{er} lundi du mois.	15 du mois.	Chevaux, bêtes à cornes, ânes, mulets, animaux de basse-cour.
ville de <i>Valenciennes</i>	I	10 du mois.	1. ^{er} de cha- que décade.	Chevaux, bêtes à cornes, porcs et volailles.

MARCHÉS HEBDOMADAIRES.

Arrondissement de Bergues.

Bergues - -	Lundi - - -	marché très-considérable en grains ; lin, fil, toile, fromage, bestiaux.
idem - - -	Vendredi - -	veaux, beurre, fruits.
Bourbourg -	Mardi - - -	grains, bestiaux, volailles, beurre, légumes.
idem - - -	Vendredi - -	légumes, volailles, beurre, fruits.
Bollezeele -	Mercredi - -	idem.
Dunkerque -	Mercredi - -	beurre et légumes.
idem - - -	Samedi - - -	grains et légumes, volailles, etc.
Esquelbecq -	Dimanche - -	légumes, beurre, œufs, volailles.
idem - - -	Mardi - - -	idem et grains.
idem - - -	Vendredi - -	idem, mais point de grains.
Gravelines -	Mercredi - -	volailles, gibier, beurre, œufs, veaux
idem - - -	Vendredi - -	gras et maigres, cochons gras et maigres.

Gravelines - Samedi - - - peu de grains, beurre, légumes,
volailles, veaux, porcs gras et from.
Herzele - - Dimanche - - - beurre, légumes.
Hondschoote- mardi - - - grains, volailles, légumes, lin, fruits.
idem - - - vendredi - - - idem.
Watten - - - - - grains, légumes.
Wormhoudt- mercredi - - - grains, légumes.

Arrondissement d'Hazebrouck.

Bailleul - - - mardi - - - grains, fil retors.
idem - - - - - vendredi - - - volailles, beurre, légumes.
Caestre - - - - - vendredi - - - blé, légumes, beurre, fruits.
Cassel - - - - - jeudi - - - grains, fil retors et bestiaux.
Etales - - - - - jeudi - - - grains, toiles, légumes. La vente
du grain est considérable du tems
des semailles. Le marché de toile est
très-fréquenté.
Hazebrouck - lundi - - - grains, toile et porcs.
idem - - - - - vendredi - - - légumes, fruits et veaux.
Gorgue - - - - - mardi - - - -
Fervine - - - - - mercredi - - - grains, bestiaux, légumes.
Steenwoorde samedi- - - - grains, fil retors, légumes, bestiaux,
volailles.

Arrondissement de Lille.

Armentières- lundi - - - grains, fil, beurre, légumes.
idem - - - - - vendredi - - - beurre, légumes, volailles.
idem - - - - - samedi après-
midi - - - - - toile et linge de table.
Bassée (La) - mardi - - - grains, beurre, légumes.
idem - - - - - jeudi - - - grains, beurre, légumes, fil et
quincaillerie.
idem - - - - - samedi- - - idem.
Comines - - - lundi - - - beurre, légumes.
idem - - - - - jeudi - - - idem.
Cysoing - - - mardi - - - grains, beurre, légumes.
idem - - - - - samedi- - - beurre, légumes.
Lannoi - - - - - mardi - - - idem.
idem - - - - - jeudi - - - grains et légumes.
idem - - - - - samedi - - - beurre et légumes.
Lille - - - - - mercredi - - - grains, fil, toile, beurre, légumes,
mercerie, friperie.
idem - - - - - samedi- - - légumes, beurre, fil et merceries.

Linselles - - vendredi - - beurre et légumes.
 Quesnoy - - jeudi - - - idem.
 Roubaix - - mardi - - - grains et légumes.
 idem - - - jeudi - - - beurre, légumes, viande.
 idem - - - samedi - - - idem.
 Seclin - - - samedi - - - beurre et légumes.
 Tourcoing - lundi - - - idem.
 idem - - - mercredi - - idem.
 idem - - - jeudi - - - grains, beurre, légumes.
 idem - - - samedi - - - beurre et légumes.

Arrondissement de Cambrai.

Cambrai - - mercredi - - grains, beurre, légumes.
 idem - - - samedi - - idem.
 idem - - - tous les jours
 ouvrables - marché aux légumes, beurre, œufs.
 Catteau - - jeudi - - - grains, beurre, légumes.
 idem - - - samedi - - idem.
 Solesmes - - mercredi - - idem.
 idem - - - jeudi - - - idem.
 idem - - - samedi - - idem.

Arrondissement d'Avesnes.

Avesnes - - lundi - - - farine, beurre, fromage.
 idem - - - mercredi - - idem.
 idem - - - vendredi - - légumes.
 Bavai - - - tous les jours
 ouvrables - beurre et légumes.
 Etrœungt- - - - - grains, beurre, légumes.
 Fourmies- - samedi - - idem.
 Landrecies - lundi - - idem.
 idem - - - jeudi - - idem.
 idem - - - tous les jours
 ouvrables - beurre et légumes.
 Maubeuge - mercredi - - grains et légumes.
 idem - - - samedi - - idem.
 idem - - - tous les jours
 ouvrables - beurre et légumes.
 Quesnoi (Le) mardi - - - grains, beurre et légumes.
 idem - - - vendredi - - idem.
 Solre-Tabre - mardi - - - from., seigle, poulets, bécasses, grives.
 idem - - - vendredi - - idem.

Trélon - - lundi - - - idem, poterie en fonte, quincaillerie, sabots en grande quantité.

Arrondissement de Douai.

Amand (St.)- mardi - - - grains, légumes, fruits, poterie.
idem - - - vendredi - - idem.
Pouchain- - mardi - - - grains, légumes, beurre.
idem - - - vendredi - - idem.
Douai - - - mardi - - - grains, volaille.
idem - - - jeudi - - - grains, bestiaux, lin.
idem - - - vendredi - - veaux.
idem - - - samedi - - - grains, volaille.
idem - - - tous les jours
ouvables - légumes, beurre, fruits.
Marchiennes- samedi- - - beurre et légumes.
Nerd-Libre - mercredi - - grains, volailles.
idem - - - samedi - - idem.
idem - - - tous les jours
ouvables - beurre, légumes, fruits.
Orchies - - lundi - - - grains, beurre, légumes.
idem - - - vendredi - - beurre et légumes.
Valenciennes- mercredi - - beurre, légumes, volailles.
idem - - - samedi - - idem.
idem - - - tous les jours
ouvables - grains.

ÉTAT
DES ARTS, MÉTIERS
ET PROFESSIONS,

*Et nombre de personnes qui les exerçaient
en 1789 et en l'an 9.*

Quelque soin que l'on ait apporté à la rédaction de l'état des arts et métiers exercés dans le département, il n'a pas toujours été possible d'établir pour 1789 et l'an 9 la division aussi complète que la demande le Ministre. Plutôt que de m'exposer à des inexactitudes, j'ai dû me contenter de remplir la colonne de l'an 9, lorsque je n'ai rien eu de précis sur 1789. Quelquefois aussi je me suis borné à présenter en masse le total des individus attachés à telle ou telle profession, lorsque les moyens m'ont manqué pour établir la division des maîtres, des compagnons et des apprentis.

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres		Compagnons		Apprentis.	
	1780.	An 9.	1789.	An 9.	1789	An 9.
A.						
Accoucheuses	61	61
Acide sulfurique (fabrique d')	1	1	4	4	.	.
Agens-de-change . . .	30	31
Agens d'affaires	76	60
Aiguilles à tricoter (faiseurs d')	2	2
Ajusteurs des poids et mesures	22	21	7	6	.	.
Allumettes (faiseurs et marchands d') . . .	100	100	400	400	.	.
Amidonniers	80	49	135	81	.	.
Apprêteurs de draps, idem en toiles, com pris avec les ouvriers en toilettes et en draps	3	2	9	6	.	.
Architectes en gé néral
Architectes en gé néral	15	12	4	2	3	2
Argonniers	1
Argonniers, Sur bois	4	3	2	1	.	.
Argonniers, Sur métaux	1	1
Argonniers, Sur diverses ma tières	6	8
Armes (maître d') . . .	15	20
Armes à feu (manu facture d')	1	1	418	460	.	.
Armuriers	195	199	277	280	116	131
Arpenteurs	112	112	7	7	10	14
Artificiers	6	6	5	4	2	3

N O M S des professions, arts ou métiers	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Artistes vétérinaires.	21	36	8	.	.	.
Atelles pour les che- vaux (fabriques d).	14	16	4	4	.	.
Aubergistes	282	236
B.						
Bains (teneurs de).	4	6
Balais (faiseurs et marchands de)...	20	29
Banquiers.....
Bas au métier (fabri- cans de).....	253	246	413	412	92	80
Basin. Fil et coton..	.	.	108	.	40	.
Basin. Coton	30	40	.	.
Bateaux (construc- teurs de). Voyez vaisseaux.
Bateliers.....	.	.	3164	3164	.	.
Batteurs d'or.....	9	9
Bélandriers.....	21	21
Bergers.....	627	251
Beurre et fromage. Sont fabriqués par les agens de l'agri- culture.
Billards (maîtres de).	45	60
Bimbelotiers.....	68	74
Blanc de baleine (fa- brique de)	1

N O M S des professions, arts ou métiers.		Nombre des hommes qui les exercent					
		Maîtres.		Compagnons.		Apprentis	
		1789	Ang.	1789.	Ang.	1789.	Ang.
Blanchisseurs.	De toile de lin de gros et de fil ..	777	590
	De toillettes ...	11	1150	680	.	.	.
	De cre.....	17	10	5	.	.	.
	Blanchisseurs	160	236
	Bois de charpente						
	fabricans de ..	327	327
	Bois (march de) ..	240	218
	Boisseliers	188	190	100	100	78	61
	Boîtes, (faiseurs de)	38	42	6	6	2	2
	Bonneters	817	1305
	Bouchers	598	429	186	175	45	39
	Bouchonniers	6	3	7	2	.	.
	Boulangers	807	781	494	452	198	200
	Bouquetiers	18	16
	Bouquinistes	7	10
	Bourreliers	246	250	83	51	36	51
Bouteilles. (fabric. de)	De grès	17	17	300	26	56	46
	De verre. V. verrerie.						
	Boyaudiers	15	10
Brasseurs.	De bière	963	983	1926	2026	.	.
	D'hydromel	20	13	7	4	.	.
	Briqueteries	250	250	300	300	.	.
	Briques (march de)	15	15
	Briseurs de grès ..	800	200
	Brodeurs	6	10
	Brossiers	14	16

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Brûleurs d'eau-de-vie de grain. Voyez dis- tillateurs.						
Buandiers. V. blan- chisseurs de toile et lin						
Buchers	845	820	12	10	.	.
Butfletiers
C.						
Cabaretiers	3358	4135
Caboteurs	9	5
Cafetiers	48	59	25	25	.	.
Calandriers	1	1
Callats. Voyez cons- truct. de vaisseaux.						
Camelots	1660	402	830	200
Calmande	1300	140	440	70
Cardes (fabric. de).	1	2
Carreleurs	29	29	10	10	.	.
Carriers } En marbre	10	3	20	6	.	.
} En pierres	300	200	700	400	.	.
Carrossiers. Voyez selliers						
Cartiers	4	4	3	3	.	.
Cartonniers. Voyez papetiers.						
Cendres de mer (mar- chands de)	13	14

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	Ang.	1789.	Ang.	1789.	Ang.
Cendres (employés à la préparation de).	45	41
Cerceaux (fab. de).	39	40	5	4	2	1
Chaises (faiseurs de) ce sont les tourneurs						
Chamoiseurs.....	7	6	6	5	2	2
Chandeliers.....	67	67	16	18	7	6
Chanvre (prépareurs de).....	8	9	4	3	.	.
Chapeaux (fab. de)	34	26	87	87	15	13
Chapeliers (march.)	98	105	29	31	12	12
Charbon de terre (employés à l'ex- ploitation de)....	2	2	4080	3340	.	.
Charbon de terre (march. en gros)	103	124
Idem en détail.....	102	87
Charbonniers de bois	32	29	4	2	.	.
Charentiers.....	101	142	16	16	2	8
Charpentiers.....	653	659	976	969	322	335
Charretiers. Voyez voituriers.						
Charrons.....	659	652	251	268	170	179
Chasseurs.....	78	114
Chaudronniers en neuf.....	93	110	48	37	22	29
Idem en vieux...	52	59	12	8	.	.
Chaufourniers.....	119	114	131	120	1	4
Cheminées (cons- tructeurs de). V. maçons.						

N O M S des professions, arts ou métiers	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9	1789.	An 9	1789.	An 9
Chicorée en poudre (farine de)	32
Chiffonniers	6	10
Chirurgiens et méd. .	341	398	.	.	18	19
Chocolat (fabr. de) .	1	3	1	.	.	.
Cidre (fabricans de) .	9	10
Cireurs de taillies et toiles	5	3
Ciriers	71	48
Ciseleur	1	1
Clapeteurs. Fendeurs de bois de tonneaux	40	40	12	12	2	2
Cloches. V. fondeurs						
Clootiers	136	70	240	83	61	25
Coffretiers	42	46
Coiffeurs de femmes.	33	25
Colle-forte (fab. de) .	1	.	4	.	.	.
Colporteurs (march.)	70	129
Commissionnaires de marchandises	52	42
Confiseurs	25	29	5	3	2	2
Corbeilles (faiseurs de). V. vanniers.	
Cordes (march. de) .	122	124
Cordiers de filasse de chanvre	124	135	185	126	189	119
Cordonniers	1365	1270	1140	766	581	596
Cordons (faiseurs de)	139	125	139	125	.	.
Corne (fabriques en)	5	7	30	20	.	.
Corroyeurs	51	51	60	60	.	.
Coton (marchands en détail de)	34	34

N O M S des professions , arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis	
	1789	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Coton (f. d'étoff. de) Voyez soie.						
Couleurs à l'huile (fabr. de). Les peintres font leurs couleurs.						
Couleurs (marc. de)	2	2
Courtiers de change	35	35
Courtiers de marchandises	8	8
Courtiers de navire..	4	4
Couteliers.	37	44	24	17	1	1
Couteliers pour instrumens de chirurgie. Ces sont les couteliers ordinaires.						
Couturières en linge.	500	491	472	454	619	436
Couturières en robes	404	403	243	235	284	371
Couvertures (fab. de)	16	7	48	21	.	.
Couvreurs.	254	241	347	231	102	117
Criés (fab. de bois de)	1	3	.	.	1	2
Crieurs publics	40	40
Crin (fabricant d'ouvrages de)	1	1
Cuir (marchands de)	53	53
Cuirasses (fab. de)	1	1	chôme	depuis 40 ans.	.	.
Cuisiniers. Voyez traiteurs.						
Cuivre rouge (ouvriers en). V. fondeurs, chaudronniers.						
Calottiers. Voyez gantiers.						

N O M S des professions , arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
D.						
Danse (maîtres de)	51	55
Dégraisseurs	17	19
Dentelles (fab. de)	15815	11689	.	.	2638	1948
Dentelles (march. de)	105	107
Dentelles fabric. de fuseaux à)	18	18
Dentistes	9	9
Dessin (maîtres de).	17	22
Distillateurs. } d'eau-de-vie et de grains } d'autres liqueurs.	3 9	72 9	3 .	72 .	.	.
Doreurs. } Sur bois } Sur métaux	15 13	15 13
Draps. } (fabriques de) } (marchands de)	24 91	6 107	840 .	245 .	.	.
Droguistes	35	42
E.						
Eaux minérales (mar chand d')	1	1
Eaux thermales (fer mier de bains d') .	1	1
Ebénistes	14	13	13	1	.	.
Echoppiers	115	120

M m

N O M S des professions , arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Ecorces (moulins à).	13	12	26	24	.	.
Ecorcheurs	2	2
Ecriture (maîtres d')	120	106
Ecrivains. Le nom- bre en est considé- rable , si on com- prend sous cette dé- nomination tous les commis.						
Emouleurs.....	45	41
Encre pour écriture (fabricans d')....	20	26
Enjoliveur.....	.	1
Epiciers.....	1309	1515
Estampes (marc. (d'.	.	1
Epingliers.....	6	14
Etameurs. V. chau- dronniers.						
Etoffes de laine filées au grand rouet, au- tres que draps (fa- bricans de).....	80	61	1172	845	525	413
Etoffes de soie (fa- bricans de).....	1	.	100	.	.	.
F.						
Farine et son (mar- chands de).....	21	24

N O M S des professions, arts ou métiers.		Nombre des hommes qui les exercent.					
		Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
		1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Faïences (fab. de)	Ordinaire.	6	8	189	139	.	.
	Grès anglais.	3	.	230	.	.
Faïence (march. de)		25	25
Fer.	Fonderies de.	3	2	12	4	.	.
	Platineries.	8	5	32	16	.	.
	Macquats ou mar- tinets.	1	1	2	.	.	.
	Marchands de en gros.	3	3
	Marchands de en détail.	61	69
	Fer fondu. Voyez fonderies.						
Fermiers de bacs et autres propriétés. .		.	100
Ferblantiers.		57	63	20	7	8	5
Ferraille (march. de)		91	107
Ferreonniers.		21	22
Fiacres (loueurs de chevaux et de). .		25	18
Filets (fabricans de)		1	.	40	.	.	.
Fileurs et Filouses.	De lin au gros. .	.	.	45846	43552	.	.
	De lin au fin.	115938	.	.
	En laine { comm. .	.	.	2356	1231	.	.
	sayette.	.	.	27684	9257	.	.
	En coton.	7687	8180	.	.
Fil retors (fab. de).		80	65	4504	2888	.	.
Flanelle (fabric. de)		4	1
Flêchiers.		2	2

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Fleurs artificielles (fabricans de) ...	8	11
Fondeurs. { De canons	1	3	20	35	.	.
{ De cloches.....	2	1
{ En métaux.....	8	10	18	120	.	.
Fonderies. { De minerais de						
{ fer.....	1	1	11	8	.	.
{ De vieux fers...	.	2	.	50	.	.
Forges (maîtres de)	16	14	96	112	.	.
Fortifications (entre- preneurs de).....	2	3
Foulons d'étoffes...	5	5
Fourrage (marc. de)	6	6
Fourbisseurs	17	17
Foueurs-pelletiers .	31	27	6	7	3	3
Fripier.....	314	303	128	67	80	98
Fromages (fabricans de). Ce sont les agens de l'agricul- ture.....
Fromage (march. de)	55	74
Fruitiers orangers..	61	50	6	.	.	.
G.						
Gainiers.....	25	25
Gantiers.....	38	41	29	28	10	13
Gardes-champêtres .	950	1040
Gargotiers.....	.	7

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Graissiers, marchan- d huile, de beurre en détail.....	177	163	2	1	.	.
Graveurs. { En taille-douce..	2	2
{ Sur métaux.....	5	4	10	8	.	.
Grainetiers	55	83
Grès anglais. Voyez faïence.						
H.						
Hameçons (fab. de).	2	2	4	4	.	.
Harpons (fab. de).	1	1	2	2	.	.
Histoire naturelle (conservateurs d'ob- jets d')	3	2
Hommes de loi	85
Horlogers.	73	68	22	21	18	11
Houblon (mar. de).	20	24
Par expression de graines oléagi- neuses (fab. d')	388	439	439	500	.	.
Huiles. { De poisson (em- ployés à la pré- paration d')	30	10
{ De graine (épura- tion d')	2	.	6	.	.
Huissiers	150	183
Huissiers priseurs	24	32

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
I.						
Imprimeurs.	Proprement dits.	.	28	.	.	.
	En taille-douce.	1	1	.	.	.
	Surtoile {	150	186	.	.	.
		20	20	.	.	.
Instruments (fab. d')	De chirurgie...	1	1	.	.	.
	De physique et de mathématiq	1	2	.	.	.
Instruments de musique (fabricans d')	A vent.....	2	2	.	.	.
	De percussion.	1	2	.	.	.
J.						
Jardiniers.	Fleuristes.....	26	24	.	.	.
	Maraichers.....	199	209	.	.	.
	De serres chaudes	38	41	.	.	.
	Pépiniéristes....	.	51	.	.	.
L.						
Laboureurs.....)						
Lacets (fabriques de)						
	.	164	17	.	.	.
	.	2	.	18	.	.

N O M S des professions, arts ou métiers.		Nombre des hommes qui les exercent.					
		Maitres.		Compagnons.		Apprentis.	
		1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Laines.	Cardes, Fi- leurs de. Voyez fileurs.						
	Peigneurs de. V. peignerie.						
	Marchands de ..	81	74	12	.	.	.
	Friseurs de.....	8	3	5	3	.	.
	Lamiers		7			.	.
	Laveurs de cendres <i>provenues</i> des four- neaux à fondre les métaux.....	19	22
	Layetiers.....	3	2
	Levures (apprêteurs et marchands de)...	8	8
	Libraires	58	51	8	5	4	.
	Limes (fabrique de)	1	1
	Lin et filasse (mar- chands de).....	1191	1039	1220	857	164	175
	Lin de gros (apprê- teurs de)	2377
	De fin	1450
	Lingères	185	190	.	.	11	10
	Linons et batistes (marchands de)...	74	35
	Liqueurs (occupés à la préparation de)..	7	7
	Logeurs.....	.	4
	Lunettiers.....	3	3
	Luthiers.....	10	6

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
M.						
Machinistes de théâ- tres.....	5	5
Macaroni (mar de).	.	2
Maçons.....	458	366	773	703	255	195
Maîtres d'école et de pension.....	.	1000
Manouvriers. { A la ville.....	.	133193
{ A la campagne..
Marbriers.....	158	66
De chevaux. . .	115	108
De vaches, veaux, moutons et co- chons.....	253	210	50	50	.	.
Maréchaux. { Ferrons.....	1119	1129	735	643	243	323
{ Grossiers.....	10	10
Mariniers.....	2100	1617
Matelassiers. . .	47	47
Médecins. V. chi- rurgiens.						
Mégissiers.....	22	22	6	4	1	.
Menuisiers. { En bâtimenss...	322	214	311	264	93	83
{ En meubles.....	91	92	95	35	118	50
Merciers.....	438	441	25	6	1	.
Meuniers.....	976	1051	524	396	36	48

N O M S des professions , arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Mines de fer (em- ployés à l'exploita- tion des)	I	I	24	24	.	.
Mineurs. V. mines de fer, carriers.						
Miroitiers.	3	4	I	I	.	.
Modes (fabric. de) .	46	44	82	79	30	44
Monnoyeurs (ouv.) .	.	7
Montardiers.	10	8
Musique (maîtres de)	35	32
N.						
Nankinets V. toiles de coton.						
Négocians.	190	.	700	.	.
Notaires.	163
O.						
Opticiens.	I	2
Orfèvres.	107	88	179	125	49	49
Os (ouvriers en) . . .	13	12	22	19	.	.
P.						
Pains à cacheter (fa- bricans de)	11	9
Pains d'épice (fab. de)	19	19	2	7	.	.
Papeteries	3	3	41	41	.	.
Papetiers en meu- bles.	6	7

N n

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Papier (march. de).	13	13
Parcheminiers
Parfumeurs	20	13
Parapluies (mar. de)	.	1
Passementiers et ru-						
baniers	128	113	112	116	120	140
Pâtissiers	41	44	20	21	10	6
Pavés (entrepreneurs						
(de	8	8
Paveurs	36	36	20	25	.	.
Paumier	1
Peaussiers	21	22	2	2	1	1
Pêcheurs	152	111	614	186	84	68
Peignerie de laine . . .	2000	800
Peignes pour la toi-						
lette (fabricans de).	5	5
Peintres. { En miniature . . .	4	4
{ En bâtimens . . .	14	14
{ Sur toile	4	4
Pelles de bois (fabri-						
cans de)	30	20	10	6	4	2
Pelletiers	6	6
Perruquiers	347	321	223	61	202	102
Pharmaciens	91	113	21	23	23	32
Pierres (tailleurs de).						
Voyez maçons.						
Pinceautiers	8	13
Pipes (fabricans de).	2	2	2	2	.	.
Piqueurs. V. briseurs						
de grès.						
Plafonneurs	15	13	28	18	16	4

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Plâtriers.....	17	18	16	16	14	9
Plombiers	65	64	70	68	30	36
Plomb à giboyer (fa- bricans de).....	.	1
Plumassiers.....	2	2	10	10	.	.
Poëliers.....	27	27	60	60	.	.
Poids, mesures et balances (fabricans de).....	60	12
Poisson frais et salé (marchands de)..	91	76
Polisseurs de marbre. Voyez marbriers.	28	6	32	2	.	.
Pompes (faiseurs de) Ce sont les plom- biers.						
Pompiers.....	51	91	2	2	.	.
Porcelaine (fab. de).	2	2	128	40	.	.
Poteries de } En terre ordi- fabriq. de } naire.....	170	180	277	324	.	.
fabriq. de } En grès.....	175	155	170	200	.	.
Poterie de terre (mar- chands de).....	142	149
Potiers d'étain.....	13	13	16	5	.	.
Poudre à poudrer (fab. de). Voyez sauteurs.						
Poudre à tirer (dé- taillans de).....	38	26
Potasse (march. de)	.	1
Prêteurs sur gages..	16	64

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent					
	Maitres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Q.						
Quincailliers (fabric.)	80	15			.	.
Idem (marchand)...	64	69			.	.
R.						
Raffineurs de sucre.	12	2	90	20	.	.
Relieurs.....	19	13
Restaurateurs. Voyez aubergistes.						
Revendeurs.....	959	964
Roulage (entrep. de)	.	15
Rhabilleurs de montre	.	3
Roseliers.....	15	24	2	2	1	1
Rubaniers. Voyez cordons.						
S.						
Sabots, formes pour les souliers, embau- choirs (faiseurs et marchands de)...	330	333	206	161	36	54
Salpêtre (fabriq. de)	1	1	12	12	.	.
Salpêtriers.....	.	40
Savetiers.....	556	526	339	198	.	.
Savon (fabricans de)	47	42	94	84	.	.
Scieurs de long....	544	893	188	284	.	.
Scieurs de marbre. V. marbriers.						

N O M S des professions , arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maitres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Sculpteurs en bois..	16	16	4	2	.	.
En pierres	6	9	.	6	.	.
Selliers.....	41	44	45	30	14	6
Sel commun (mar- chands ou regrat- tiers). Ce sont les épiciers et les sali- neurs eux-mêmes						
(Ammoniac (fabri- cans de)	1	1	11	5	.	.
(Marin (fab. de) ..	55	60	55	60	.	.
Serruriers	285	271	177	81	124	157
Soufflets (fabric de)	1	2
Souffleurs en verre. Voyez verreries.						
Spectacles* (direc- teurs de)	4	4
T.						
(fabricans de) ...	200	259	5000	2000	.	.
(détailliers de) ..	962	722	15	13	.	.
Tablettiers. Ce sont les ébénistes.					.	.
Tableaux (m ^d . de) ..	.	1
Taillandiers	19	18	13	8	.	2
Tailleurs pour hom- mes	963	931	760	469	419	427
Tailleurs pour fem- mes. Ce sont les couturières.						

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789	An 9.
Tamis de crin (fabri- cans de)	23	23	.	9	2	14
Tanneurs	113	114	500	350	.	.
Tapissiers meublans .	31	34	39	37	8	9
Teinturiers	79	84	41	50	10	19
Télégraphiers	12
Tisserands V. toiles.						
(marchands de) . .	116	117
De lin et nappes (fabricans de) . .	6502	6057
De lin en couleur (fabricans de) . .	1200	444	.	.	1200	444
De coton, telles que nankinets, indiennes, ve- lours, etc. (fa- bricans de)	10000
Fil de lin et coton (fabricans de) . .	200	200	260	200	.	.
Cirées (fab. de) .	.	1	.	6	.	.
Toilettes (fab. de) .	14268	10395	14268	10395	.	.
Tôle. Voyez ferblan- tiers.						
Tondeurs de draps . .	1	1
Tonneliers, cuiviers .	526	453	543	220	193	168
Tourbes (marc. de) .	21	20
Tourneurs en bois . .	150	140	124	119	64	51
Traiteurs	87	81
Travaux publics (en- trepreneurs de) . . .	12	13
Tricoter (occupés à)	.	.	5350	608	.	.

N O M S des professions, arts ou métiers.	Nombre des hommes qui les exercent.					
	Maîtres.		Compagnons.		Apprentis.	
	1789.	An 9.	1789.	An 9.	1789.	An 9.
Tripeliers	35	36
Tuiliers. Sont compris avec les potiers en terre.						
V.						
Vaisseaux (constructeurs de)	334	269
Vanniers	61	60	33	27	15	12
Velours en coton (fabricans de). Voyez étoffes de couleur.						
Vernis (fabricans de)	2	2
Verres soufflés (fabricans de)	7	6	178	181	.	.
Vernisseurs	3	.	10	.	.
Ventes publiques (entrepreneurs de)	30
Vidangeurs	28	33	15	15	.	.
Vin (marchands de)	191	166	4	2	.	.
Vinaigriers	24	26
Vitriers	101	108	19	11	11	11
Vivres (entrepreneurs de)	2
Voiles (fabricans de)	5	6	22	18	.	.
Voitures publiques (entrepreneurs de).	.	35	.	70	.	.
Voituriers	448	334	134	103	.	.
Voituriers d'eau	22	.	44	.	.
Volailles (march. de)	45	49

FIN DU SECOND VOLUME.

E R R A T A.

- Page 1, ligne 15, les, *lisez le*; — Ibid., 17, le, *lisez les*.
 Page 13, ligne 28, (1), *lisez (2)*.
 Page 20, ligne 25, quelques des, *lisez quelques-uns des*.
 Page 28, ligne 21, hectogrammes, *lisez kilogrammes*.
 Ibid., ligne 24, kilogrammes, *lisez hectogrammes*.
 Page 32, à Anor, *lisez*, sur le territoire de Fourmies.
 Page 46, ligne 15, établissement, *lisez établissements*.
 P. 59, lig. 33, 127, 271, 52 myriag., *lisez*, 127, 271, myriag. 52.
 Page 60, ligne 1, 34265 41, *lisez* 34265 myriag. 41.
 Page 71, ligne 3, y ajouté, *lisez*, y a ajouté.
 P. 90, ligne 3; 91, l. 4; 92, l. 28, *Lanominary*, *lisez Lamoninary*.
 Pag. 98, lig. 1 et 2, *que la précédente*. Cette phrase se rapporte à la faïencerie de Ferrières-la-Petite et non à celle de Lille: cette dernière ayant été placée par erreur immédiatement avant celle de Maubouge, tandis que ce devait être celle de Ferrières.
 P. 100, bleu d'empois, 500, *lis*. 5; ib., ouvriers, 3.^e colonne, 2, l. 7.
 Page 110, verre blanc, 25 myriag., *lisez* 2 myriag. 5.
 Page 129, dépense, 4,562, *lisez* 4,562 f. 50 c.; ibid., excédant, 1,333, *lisez* 1,337 50.
 Pag. 149, lig. 22 et 23, dans le département du Nord, *lisez* dans l'arrondissement de Bergues.
 Page 169, ligne 15, pamelie, *ajoutez*, épeautre.
 Page 182, ligne 31, le commerce, *lisez*, pour le commerce.
 Page 207, ligne 16, de Dannemarck, *lisez* du Dannemarck.
 Page 215, ligne 3, botte, *lisez* balle.
 P. 247, lig. 13 et 14, cinquième au moins, c'est-à-dire, d'environ 100000 kilog., *lis*. , huitième au moins, c'est-à-dire, d'env. 60000 kil.
 P. 269, lig. 31, employée est à 3 fr. le cent; le prix de l'autre un sixième, *lis*. , employée; et à 3 fr. le cent, le prix de l'autre sixième.
 Page 283, ligne 26, degré, *lisez* degrés.
 Page 298, ligne 6, rinsées, *lisez* rincées.
 Page 316, à la colonne cinquième du tableau, ^m.7, *lisez* 7^m.
 Page 318, ligne 16, dépende, *lisez* dépend.
 Page 327, ligne 26, 3 francs, *lisez* 30 francs.
 Page 335, ligne 30, dessus de, *lisez* de dessus.
 Page 350, ligne 28, pas, *lisez* par.
 Page 355, ligne 26, 5 a 200000 f., *lisez* 2 à 300000 f.
 Page 363, ligne 27, obligés, *lisez* obligées.
 Page 405, lig. 14, produit de, *lisez* produit de main-d'œuvre de.
 Page 412, ligne 10, ou petit, *lisez* au petit.
 Page 415, ligne 8, milles... quatres, *lisez* mille... quatre.
 Page 423, ligne 12, 2 cardeurs gagnant par an 270 f | 360, *lisez* 180 | 240; — Ibid., ligne 18, 2 tisserands, 225, *lisez* 525.
 Page 433, couvertures de laine, 4400, *lisez* 44000.
 Page 435, à l'article cazée, serge, tricot, laine filée, 269905, *lisez* 26990 kil. 05.

